Mode d'emploi

Piqueuse/Plieuse & Massicot Automatiques

4ème édition, Novembre 2006

WATKISS DIGIvac+

WATKISS VARIO

TABLE DES MATIERES

Spécifications 1

Introduction 3

Démarrage Rapide 9

Utilisation du Panneau de Commande 11

Realisation de Brochures 15

Piquage à Plat et en Coin 23

Piquage à Plat et Pliage 27

Têtes de Piquage.....29

Localisation des Incidents/ Dépannage 41

Entretien Courant 47

Appendice

Utilisation Indépendante des Unités 53
Réalisation de Petites Brochures 57
Affûtage des Lames du Massicot 59
Utilisation du Panneau de Commande Hors Ligne 65
Se Connecter à l'autre Équipement de Watkiss 71
Déclaration de Conformité 75

Index.....77

4ème édition - Novembre 2006 - réf. 960-192

Applicable aux numéros de série :
WA/ASF/1250, WA/ATR/1250 et suivants.

TABLE DES MATIERES

1 Spécifications

Utilisation appropriée	Ce produit est destiné à être utilisé pour le piquage, le pliage et le rognage des matériaux conformément aux spécifications.
Conditions d'exploitation	Température comprise entre 10 et 35 °C, humidité relative comprise entre 35 et 85 %.
Cadence de production	Jusqu'à 3300 liasses par heure

Spécifications

Format papier maximum	488 x 350mm
Format papier minimum	120 x 160mm
Epaisseur maximale	25 feuilles (80g/m^2)
Entraxe de piquage maximum	278mm
Entraxe de piquage minimum	86mm
Fil de piquage	Fil métallique électro-galvanisé de 0,53 mm de diamètre (calibre 25)
Rognage maximum	35mm
Alimentation électrique	230V, 50 Hz Monophasé (mise à la terre impérative)

Encombrement (mm) & Poids (kg)

Piqueuse/plieuse automatique (L x P x H)	555, 888, 600mm -150kg
Massicot automatique (L x P x H)	560, 585, 598mm -110kg
Sortie étagée (L x P x H)	404, 1050, 730*mm -15kg *750mm à angle
Bruit acoustique	72dB(A)

Les conditions d'exploitation sont fonction des modalités de fonctionnement retenues.

Dans un souci d'amélioration permanente, le fabricant se réserve le droit de modifier les matériaux ou les caractéristiques techniques de ce produit sans avis préalable.

Emissions radiofréquences

Cet équipement a été testé et jugé respecter les limites établies pour les dispositifs numériques de Classe A, conformément à l'article 15 des Règles FCC. Ces limites sont prévues afin de garantir une protection raisonnable contre les interférences préjudiciables lorsque l'équipement fonctionne dans un environnement commercial. L'équipement génère, utilise et peut émettre une énergie radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément au manuel d'utilisation, peut causer des interférences préjudiciables aux communications radio. Le fonctionnement de cet équipement dans une zone résidentielle est susceptible de causer des interférences préjudiciables, auquel cas l'utilisateur sera tenu de corriger les interférences à ses propres frais.

2 Introduction

Le module piqueuse/plieuse et le massicot automatiques Watkiss ont été conçus pour constituer avec l'assembleuse de même marque, un système complet de finition entièrement intégré.

Plusieurs configurations différentes sont disponibles :

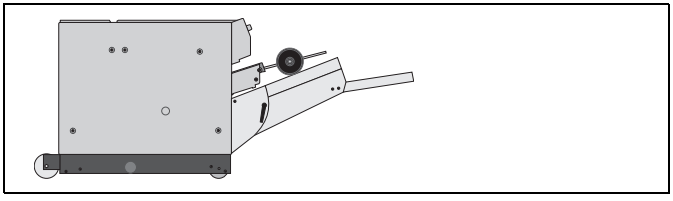


FIGURE 1
Piqueuse/plieuse automatique avec convoyeur de stand (CNV)

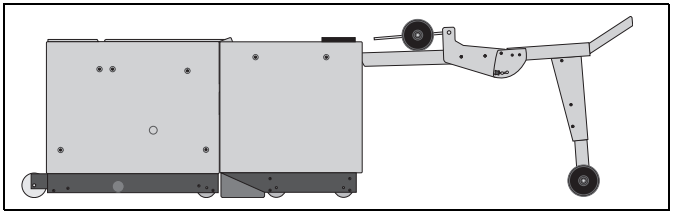


FIGURE 2
Piqueuse/plieuse et massicot automatiques avec convoyeur de stand (BAO)

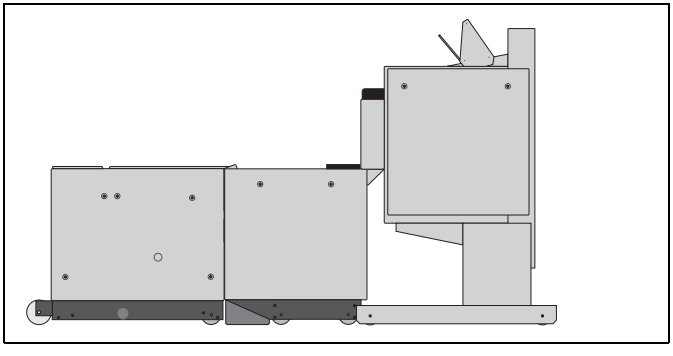


FIGURE 3
Piqueuse/plieuse et massicot automatiques avec Automatic SpineMaster (ASM)

Les instructions qui suivent concernent les procédures de configuration et d'exploitation du module piqueuse/plieuse et du massicot automatiques. Ne pas tenir compte des instructions qui ne concernent pas la configuration retenue. Des instructions d'utilisation sont fournies avec l'Automatic SpineMaster.

Dans le texte de ces instructions, le module piqueuse/plieuse automatique est simplement désigné par les lettres PPA et le massicot automatique est simplement désigné par les lettres MAA et l'Automatic SpineMaster est désigné sous le sigle ASM.

INSTALLATION

Les modules Watkiss doivent impérativement être installés par du personnel agréé Watkiss. Il est recommandé de placer la piqueuse/plieuse et le massicot automatiques sur un sol parfaitement horizontal.

Important
Cette machine ne doit être branchée qu'à une alimentation secteur de tension correcte et dotée d'une terre adéquate. Toute détérioration causée par le non respect de cette consigne ne sera pas couverte par la garantie. La tension machine requise est inscrite sur la plaque signalétique à l'arrière de la machine (voir Figure 5).

LA SECURITE AVANT TOUT

Les modules piqueuse/plieuse et massicot ont été conçus dans un souci permanent de sécurité. Ils sont équipés de capots et de carters de protection dont l'ouverture coupe automatiquement l'alimentation électrique des pièces mobiles. Cependant, comme avec tout équipement électrique, pour remplacer des fusibles ou pour procéder à des interventions autres que celles prévues dans ce manuel, il faut :

Toujours débrancher le cordon d'alimentation de la prise secteur.

PRECAUTION 1

Il est essentiel que le PPA et l'assembleuse soient reliées à une prise avec mise à la terre.

PRECAUTION 2 Attention à ne pas endommager la zone de pliage du PPA en lui faisant passer le seuil des portes, etc. Faire très attention pour déplacer ce module.

PRECAUTION 3 **Vario:** Avant de replacer le PPA sous une assembleuse Vario sur stand, IL FAUT d'abord s'assurer que le convoyeur du stand de l'assembleuse est bien en position haute (horizontale) et que tous les guides de papier sont repoussés en position haute. Le bac de réception des liasses refusées doit également être démonté (voir Figure 4) pour éviter d'endommager l'assembleuse. Se reporter au manuel d'utilisation pour savoir comment relever et abaisser le convoyeur du stand de l'assembleuse.

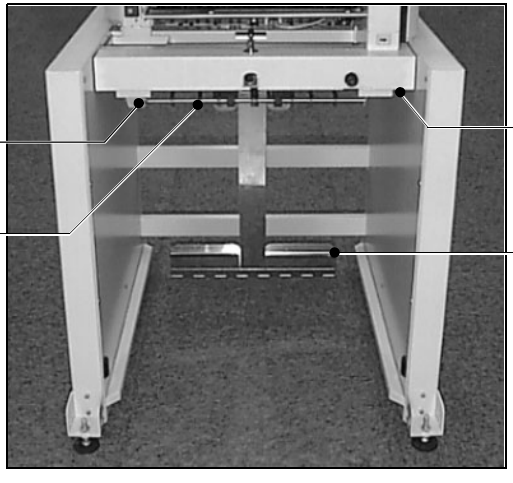


FIGURE 4 - Assembleuse Vario sur embase

MISE SOUS TENSION Avant utilisation, enficher le cordon d'alimentation de l'assembleuse et du PPA dans les prises de courant alimentées dans la tension indiquée sur la plaque signalétique (voir Figure 5). S'assurer que le cordon de liaison (voir Figure 6) est bien connecté entre le PPA et la prise sur l'embase du stand (voir Figure 4). Si le MAA et le convoyeur de stand ou l'Automatic SpineMaster sont installés, vérifiez qu'ils sont reliés.

Remarque : Si la fiche de protection ou le câble de l'ASM n'est pas branché à la prise située sur le panneau arrière

du PPA, il ne fonctionnera pas (se reporter à la FIGURE 47 à la page 73).

L'assembleuse et le PPA disposent chacun d'un interrupteur Marche/Arrêt.

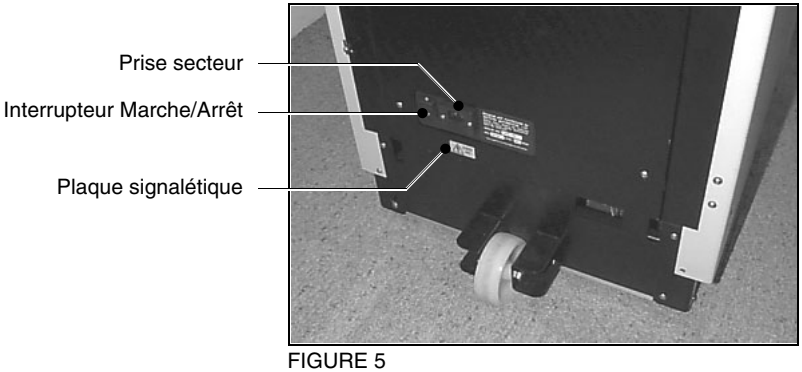


FIGURE 5

Le PPA et le MAA démarrent et s'arrêtent automatiquement en même temps que l'assembleuse. Remarque : il s'écoulera environ 5 secondes, après pression sur la touche, avant que le PPA s'arrête. Pour un arrêt immédiat, appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence, ou ouvrir l'un des carters de sécurité.

Le PPA peut aussi être mis en marche en chargeant une liasse à la main dans l'unité. La machine s'arrête automatiquement au bout de dix secondes environ.

DEPLACEMENT DU PPA

Le PPA et le MAA sont montés sur roulettes afin de pouvoir s'encastrer sous l'assembleuse. Appuyer sur l'interrupteur de mise sous tension du moteur de transport (voir Figure 6) pour manoeuvrer l'ensemble des modules sans effort. Un disjoncteur automatique de sécurité entre en jeu dès que les modules sont parfaitement à leur place sous l'assembleuse.

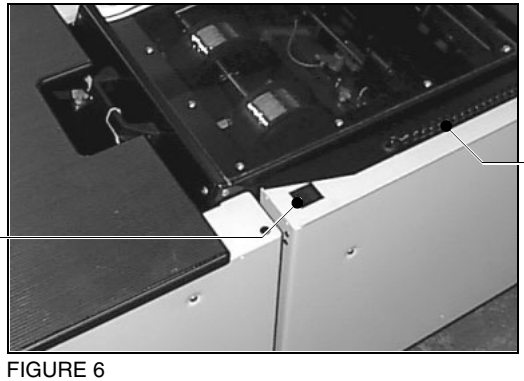


FIGURE 6

Débrayage du système de transport à moteur

Dans les conditions normales d'utilisation, les roues du PPA sont bloquées pour éviter tout déplacement accidentel lors d'un travail d'assemblage. Le module ne peut alors être déplacé qu'à l'aide du moteur. Pour libérer les roues afin de déplacer le module en manuel, dévisser le bouton de blocage situé à l'intérieur du module, sous l'interrupteur du moteur de transport (voir Figure 7). Faire tourner le bouton de blocage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le blocage soit désactivé. Il suffit alors de déplacer le PPA à la main. Ne pas oublier d'activer le blocage en tournant le bouton complètement dans le sens des aiguilles d'une montre.

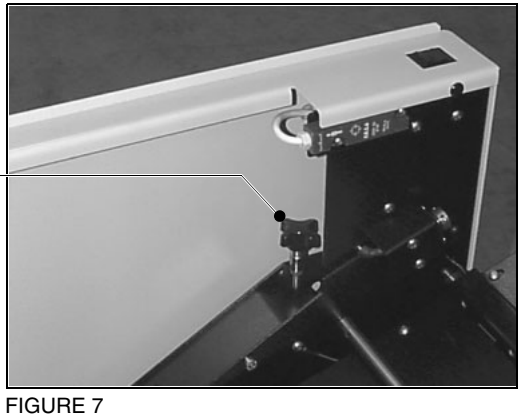


FIGURE 7

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

3 Démarrage Rapide

Ce chapitre présente les instructions de fonctionnement de base. Les instructions complémentaires sont fournies dans les chapitres suivants.

Brancher l'assembleuse et le PPA dans une prise d'alimentation électrique de tension appropriée. Mettre l'assembleuse et le PPA sous tension en plaçant l'interrupteur principal Marche/Arrêt en position Marche. Puis, appuyer sur une touche du panneau de commande.

Configurer l'assembleuse

Charger les bacs de papier et procéder aux réglages nécessaires sur la machine (vous référer au manuel de l'assembleuse).

Sélectionner la zone de travail

Pour retrouver une tâche précédemment exécutée, sélectionnez **ENREG**.

Sélectionnez la tâche de votre choix en appuyant dessus (vous pouvez également utiliser les flèches allant vers le haut et vers la bas). Appuyez sur **CHARGER TRAVAIL** pour charger la tâche sélectionnée.

Pour une nouvelle tâche, appuyez sur **FINITION**, puis sur **FORMAT PAPIER** et sélectionnez un format prédéfini ou entrez un format personnalisé.

Appuyez sur **FINITION** puis sur **EPAIS. LIVRE** et sélectionnez une valeur correspondant à la liasse (voir p. 13). Pour un piquage à plat, réglez le PPA sur l'épaisseur maximale (c'est-à-dire 25).

Appuyez sur **AGRAFE ET PLIE** puis sur **POSITION PIQUAGE** et sélectionnez soit **PLIAGE** soit **EN BOUT**. Appuyez sur **OPTIONS PIQUAGE** pour activer ou désactiver la fonction de piquage. Vérifiez que le levier du PPA est dans la position adéquate (voir p. 18).

Régler les têtes de piquage

Si nécessaire, régler la position des têtes de piquage. En règle générale, cela n'est pas nécessaire grâce à la référence centralisée du module.

Ajuster le convoyeur de sortie

Faire glisser les roulettes vers le haut ou vers le bas sur le rail de montage afin qu'elles pincent l'ossature du livre dès sa sortie des rouleaux.

Régler la vitesse de l'assembleuse

Vario seulement : Appuyez sur **AVANCE** puis sur **VITESSE MOTEUR** et réglez la vitesse de l'assembleuse sur 80-90%.

Lancer la tâche

Appuyez sur **JEU TEST** puis sur ⏻ pour exécuter une seule liasse. Après avoir vérifié, appuyez de nouveau sur ⏻ pour exécuter la tâche.

4 Utilisation du Panneau de Commande

Les paramètres du PPA et du MAA sont contrôlés à partir du panneau de commande l'assembleuse grâce au menu **FINITION** (voir Figure 8).

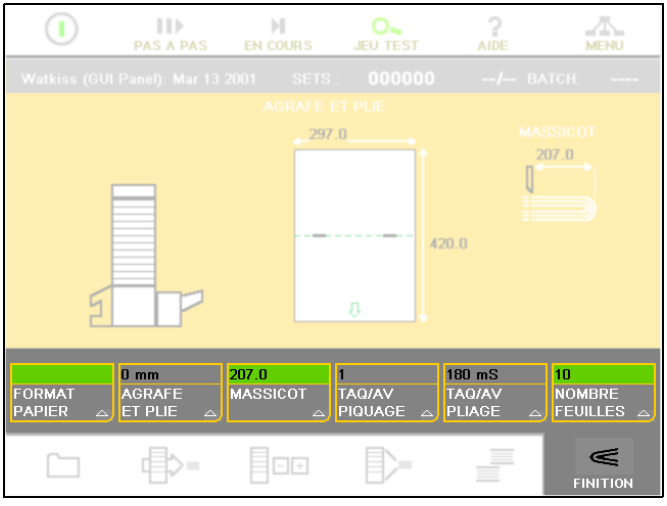


FIGURE 8

LE MENU "FINITION"

Appuyez sur **FINITION** pour faire apparaître le menu de finition. La zone principale de l'écran fait apparaître les paramètres actuels pour la fabrication de la brochure. Le menu de finition contient les fonctions suivantes :

FORMAT PAPIER

Appuyez sur la touche **FORMAT PAPIER** pour modifier les réglages de l'agrafeuse-plieuse et du massicot en fonction du format du papier.

INIT P.P.M: Si vous pensez que le système de réglage de l'agrafeuse-plieuse ou du massicot n'est pas correctement calibré, appuyez sur la touche **INIT P.P.M** pour référencer de nouveau les axes de réglage. Après cette opération, ces axes reviennent aux réglages en cours.

L'agrafeuse-plieuse et le massicot référencent automatiquement et régulièrement les axes pendant la procédure de configuration.

SENS DE PASSAGE: Appuyez sur la touche **SENS DE PASSAGE** pour modifier l'orientation du papier (Paysage ou Portrait). Cette option n'est possible que si la feuille ne dépasse pas la largeur maximale acceptée par la piqueuse.

REGLAGE FORMAT: Appuyez sur le menu **REGLAGE FORMAT** pour sélectionner un format de papier standard.

PIQUAGE PLIAGE

Les positions du pliage et du piquage peuvent être décalées par rapport au centre du papier. La fonction **PIQUAGE PLIAGE** permet de régler cette position jusqu'à 20 mm dans les deux sens, par pas de 0,2 mm.

PIQUAGE: Appuyer sur cette touche pour activer ou désactiver le fonctionnement du piqueuse.

POSITION PIQUAGE: La fonction **PLIAGE** produit des brochures avec un piquage sur la ligne de pliage.

La fonction **EN BOUT** produit des jeux piqués sur le bord et pliés.

Le levier de sélection de piquage du piqueuse doit se trouver en position de piquage central.

MASSICOT

Appuyez sur la touche **MASSICOT** pour définir le format du livre fini après massicotage. Si un format de papier prédéfini est sélectionné, cette distance est réglée automatiquement mais un réglage fin reste possible. La fonction de massicotage peut également être désactivée.

TAQ/AV PIQUAGE

Le menu **TAQ/AV PIQUAGE** comporte des options permettant de modifier le taquage des jeux avant le piquage. Cela permet une finition aussi nette que possible des brochures terminées. La vitesse maximale de la relieuse sera réduite si l'une des options de taquage avant piquage est sélectionnée.

PRE TAQUAGE: La fonction **PRE TAQUAGE** assure un taquage supplémentaire à la base du jeu en cas d'utilisation de feuilles épaisses ou de grand format. La brochure est arrêtée par le verrou de piquage sur le bord, taquée une première fois avant d'être relâcher puis taquer une seconde fois avant l'agrafage.

DOUBLE TAQUAGE: La fonction **DOUBLE TAQUAGE** assure un taquage supplémentaire sur les côtés du jeu lors de l'utilisation de feuilles épaisses ou de grand format. Les taquets latéraux taquent le jeu deux fois lorsqu'il atteint le verrou de piquage.

RETARD PIQUAGE: Si vous augmentez la valeur de l'option **RETARD PIQUAGE**, un retard est généré entre l'arrivée du jeu sur le verrou de piquage et le piquage proprement dit. Cela donne plus de temps aux feuilles pour se stabiliser. Le retard par défaut est de 1 ms.

TAQ/AV PLIAGE Le menu **TAQ/AV PLIAGE** propose des options permettant de modifier les méthodes de taquage des jeux avant le pliage. Cela permet une finition aussi nette que possible des brochures.

TAQUAGE MAINT: Si l'option **TAQUAGE MAINT** est sélectionnée, les taquets latéraux maintiennent le jeu pendant le piquage et le pliage, sans déverrouillage. Cette option s'avère utile si la brochure n'est pas pliée en carré ; toutefois il est essentiel de définir précisément la largeur des feuilles.

DELAIS PLIAGE: La fonction **DELAIS PLIAGE** peut être réglée pour modifier le retard entre l'arrivée du jeu sur le verrou de pliage et le pliage proprement dit. Cette option est utile si la brochure n'est pas pliée au carré, et donne plus de temps aux feuilles pour se stabiliser. Le retard par défaut est de 180 ms. Si ce retard augmente, la cadence de production maximale de la relieuse diminue.

EPAIS. LIVRE Le menu **EPAIS. LIVRE** permet de modifier l'espace entre les roulettes d'alimentation de la fonction piquage-pliage automatique. L'épaisseur du jeu peut être sélectionnée sur une échelle de 1 à 25 : cette échelle représente 1 à 25 feuilles de 80 g/m^2. La valeur doit être réglée selon que le papier est plus ou moins épais.

Remarque:
Le PPA et le MAA disposent des plusieurs axes qui sont automatiquement réglés pour s'adapter aux paramètres de la tâche. La machine émet deux "bips" sonores lorsque le réglage des axes est terminé.

Votre assembleuse peut être réglée en mesure métrique ou US. Lorsque le panneau de commande est réglé sur le niveau d'accès Superviseur, appuyez sur **MENU**. Sous le titre **UNITEE DE MESURE** , sélectionnez soit **MM** soit **INCH**.

5 Realisation de Brochures

PROCEDURE OPERATOIRE

Marge de rognage

Pour utiliser le MAA avec l'assembleuse à friction Vario, il est recommandé d'imprimer les copies avec une marge de rognage de 12 mm du côté de l'introduction dans l'assembleuse et une marge plus réduite (de 3 à 5 mm) sur le bord arrière des copies. Ainsi, tout maculage éventuel occasionné par l'encre humide ou par des traces de frottement se trouvera dans la marge de rognage.

Chargement des postes de l'assembleuse

Vario: Les feuilles doivent être chargées face en dessous et la couverture dans le ou dans les postes inférieurs. En fonction du nombre de feuilles que comporte la liasse, utiliser le groupage de postes pour assurer un fonctionnement en continu. Si la couverture est plus épaisse que les copies intérieures, utiliser le groupage de poste afin d'allouer un plus grand nombre de ceux-ci aux couvertures.

DigiVAC: Chargez le papier face vers le haut et la couverture dans le poste supérieur.

Réglage du chemin de passage du papier dans l'assembleuse

Assembleuses Vario sur stand: Mettre le levier déflecteur arrière en position haute (voir Figure 9).

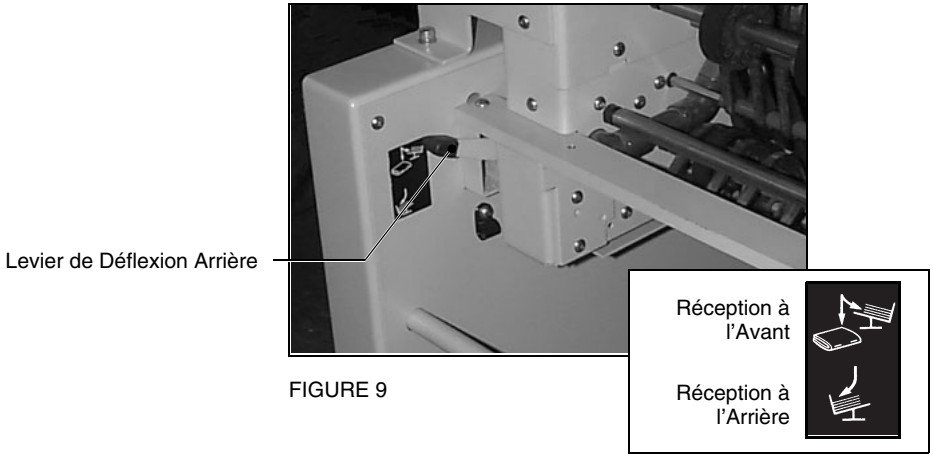


FIGURE 9

DigiVAC +: Placez le levier de sens de réception en position haute afin d'acheminer les liasses vers l'arrière.

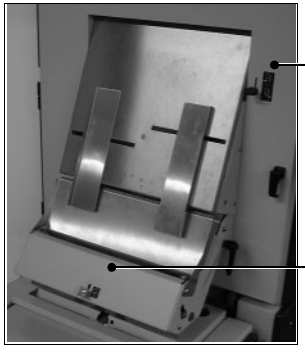

Levier de sens de réception
Bouton de levage du rouleau (levez-le si vous utilisez la fonction **PRE-JOG** avec des grandes feuilles)

FIGURE 10

CONFIGURATION DU PIQUEUSE/PLIEUSE ET DU MASSICOT AUTOMATIQUES

Panneau de commande

Appuyez sur **FINITION** pour faire apparaître et régler les paramètres du PPA/MAA.

Appuyez sur **FORMAT PAPIER** et réglez le format de la feuille correspondant à la tâche. Utilisez le menu **REGLAGE FORMAT** pour des formats de feuille standard (A3, A4 ou A5).

Sélectionnez **PAYSAGE** ou **PORTRAIT** dans le menu **FORMAT PAPIER**, **SENS DE PASSAGE** (voir Figure 11).

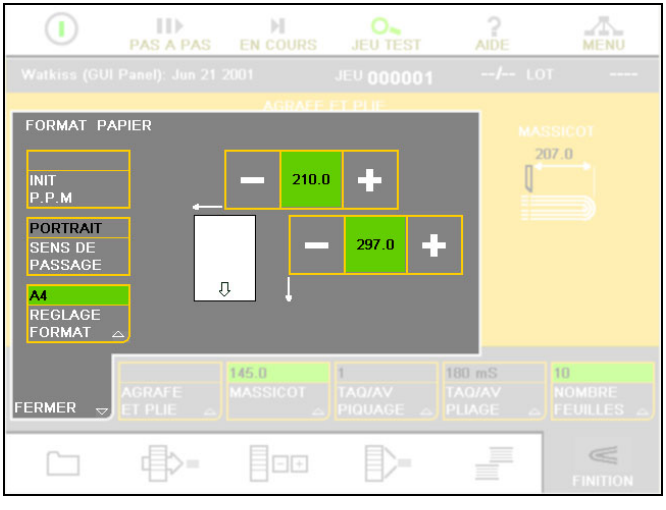


FIGURE 11

Appuyez sur **EPAIS. LIVRE** et sélectionnez une valeur correspondant à la liasse (voir p. 13).

Astuce
Vous pouvez récupérer les paramètres de tâches précédemment enregistrées dans le menu **ENREG**.

Sélectionner le piquage central

En utilisant le levier sur le PPA (voir Figure 12), sélectionner le piquage central (soulever, glisser vers l'extérieur et abaisser).

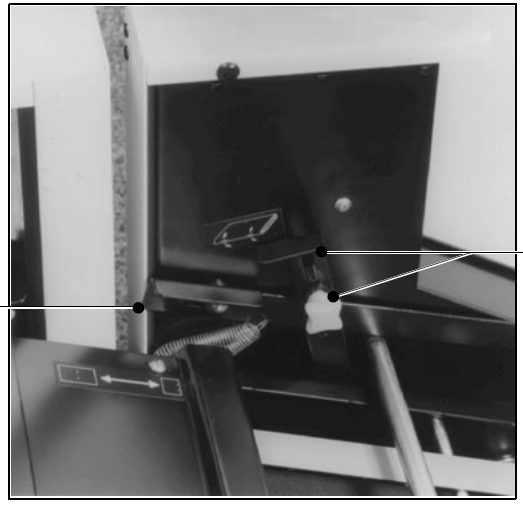


FIGURE 12

Ajustement de la position des têtes de piquage

Si nécessaire, ajuster la position des têtes de piquage (voir p. 31). En règle générale, cela n'est pas nécessaire grâce à la référence centralisée du PPA.

Contrôle des réglages

Pour vérifier que tous les réglages sont corrects, vous pouvez soit alimenter manuellement l'appareil, soit exécuter un test en appuyant sur ⏻.

Remarque:
Si vous estimez que le réglage du PPA n'est pas correctement calibré, appuyez sur **INIT P.P.M** dans le menu **FORMAT PAPIER** pour recalibrer manuellement les axes de réglage du PPA. A la suite du ré-étalonnage, les axes de réglage du PPA reviennent sur les réglages en cours.

Périodiquement, le PPA ré-étalonne automatiquement les axes pendant la procédure de configuration.

Réglage du convoyeur de sortie

Faire glisser les roulettes vers le haut ou vers le bas sur le rail de montage afin qu'elles pincent l'ossature du livre dès sa sortie des rouleaux.

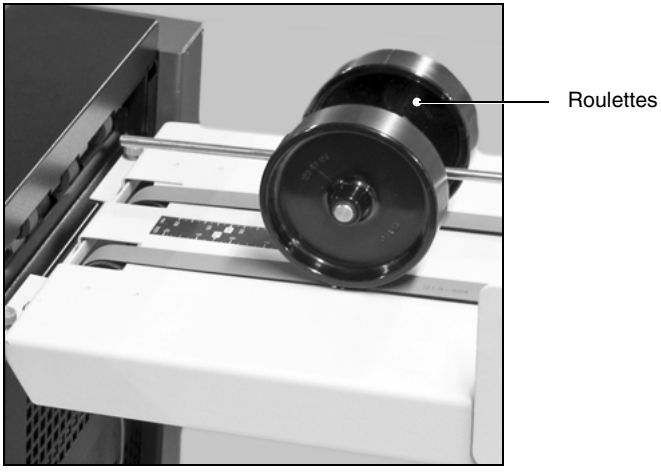


FIGURE 13

Vario seulement: Appuyez sur l'onglet **AVANCE** du menu et vérifiez que **VITESSE MOTEUR** est réglé sur 80-90 %.

La vitesse de production dépend du format et des paramètres de la brochure, mais vous pouvez la réduire si nécessaire. Appuyez sur l'onglet **BASIC** du menu et réduisez le nombre de **JEU PAR HEURE**.

Réglage de l'écarteur du convoyeur de massicot

L'écarteur de convoyeur dispose de deux positions : ouvert ou fermé. Il est réglé en utilisant la barre de réglage de l'écarteur de convoyeur (voir Figure 14). Le réglage normal correspond à la position ouverte. Si une brochure fine rebondit contre la butée du massicot, réduire l'écarteur pour permettre un rognage à angle droit. Si la brochure est trop épaisse, augmenter l'écarteur.

Pour les brochures étroites et très épaisses (par exemple, le pliage de papier A4 en orientation paysage), il est possible d'ouvrir davantage l'écarteur du convoyeur à l'aide d'outil disponible en option.

- N° de référence 914-541, Jauge de définition de brochures épaisses sur le MAA

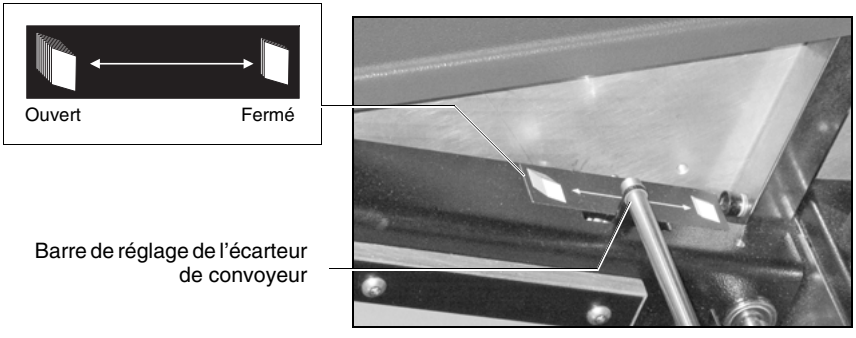


FIGURE 14

Lancement du travail

Appuyez sur ⏻ pour exécuter un test. Après avoir vérifié, appuyez de nouveau sur ⏻ pour exécuter la tâche.

Conseil :Si vous avez besoin de démarrer le PPA et le MAA sans démarrer l'assembleuse, appuyez sur **PAS A PAS**. Elle s'éteindra automatiquement 5 secondes après sa dernière action. Le PPA peut également être démarré en insérant manuellement une liasse dans l'appareil.

Conseil :Ne pas oublier de vider périodiquement le bac de récupération des chutes du massicot.

Conseil :Il est possible de rétablir les paramètres par défaut du PPA en chargeant le modèle par défaut : appuyez sur **ENREG**, sélectionnez **MODÈLE PAR DÉFAUT** dans la liste des tâches et appuyez sur **CHARGER TRAVAIL**.

Réglage fin de la position de pliage

En raison des caractéristiques du papier, le piquage peut parfois être réalisé en dehors du pliage. Un réglage fin

peut être effectué sur le PPA pour compenser ces imprécisions en utilisant la commande de réglage fin (se reporter à la FIGURE 12 à la page 18).

Conseil :Pour séparer les liasses en lots sur le convoyeur de sortie, sélectionnez **PAUSE DE LOT** dans le menu **LOTS** (vous référer au manuel de l'assembleuse).

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

6 Piquage à Plat et en Coin

PROCEDURE OPERATOIRE

Chargement des postes

Le piquage est réalisé dans le sens de l'alimentation des feuilles.

Vario: Chargez le papier face vers le bas et la première page dans le poste inférieur.

DigiVAC: Chargez le papier face vers le haut et la première page dans le poste supérieur.

Remarque: La largeur maximale d'une feuille pouvant être taquée latéralement est de 340 mm. Si la largeur de la feuille est supérieure à cela, le taqueur supérieur est automatiquement désactivé et peut ne pas donner de résultats satisfaisants.

Réglage du chemin de passage du papier de l'assembleuse

Voir p.15.

REGLAGE DU PPA POUR UN PIQUAGE A PLAT

Réglez le format de la brochure

Appuyez sur **FINITION** pour faire apparaître et régler les paramètres du PPA.

Appuyez sur **FORMAT PAPIER** et réglez le format de la feuille correspondant à la tâche. Utilisez le menu **REGLAGE FORMAT** pour des formats de papier standard (A3, A4 ou A5).

Sélectionnez **PAYSAGE** ou **PORTRAIT** dans le menu **FORMAT PAPIER**, **SENS DE PASSAGE**.

Appuyez sur **EPAIS. LIVRE** et réglez le PPA sur la largeur maximum (soit 25).

Astuce
Vous pouvez récupérer les paramètres de tâches précédemment enregistrées dans le menu **ENREG**.

Sélectionner le piquage à plat

En utilisant le levier sur le PPA (voir Figure 12), sélectionner le piquage à plat (soulever, glisser vers l'intérieur et

abaisser). Cela permet également d'arrêter le pliage et le rognage.

Ajustement du rouleau d'entraînement du piquage à plat

Le rouleau d'entraînement du piquage à plat se trouve entre les têtes de piquage (voir Figure 15). Enlever le crochet du rouleau de manoeuvre et pousser le levier du mécanisme d'entraînement (identifié par un point orange) vers l'intérieur pour mettre en contact le rouleau de manoeuvre et le rouleau d'entraînement. Cela permet d'améliorer l'alimentation pour le piquage à plat et en coin, en fournissant un meilleur entraînement. Vérifier si le crochet est fixé sur la vis et si le levier du mécanisme d'entraînement est en position de fonctionnement normal.

Lorsque vous piquez la pliure d'un papier plus épais, le kit en option Rouleau d'entraînement du piquage de bord, n° de référence 914-512, peut être requis.

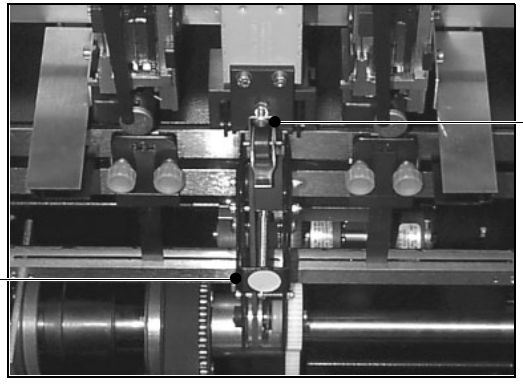


FIGURE 15

Ajustement de la position des têtes de piquage

Pour le piquage à plat, aucun ajustement n'est nécessaire. Pour le piquage en coin, ajuster la position d'une tête et déconnecter la deuxième tête en décrochant le tasseau d'entraînement et en le faisant glisser sur un côté (voir p. 31).

Lancement du travail

Appuyez sur ⏻ pour exécuter un test. Après avoir vérifié, appuyez de nouveau sur ⏻ pour exécuter la tâche. Vous pouvez si nécessaire exécuter un autre test en appuyant sur **JEU TEST** puis sur ⏻.

Remarque : si le piquage à plat est sélectionné, le massicot est automatiquement mis hors tension.

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

7 Piquage à Plat et Pliage

Si nécessaire, il est également possible de procéder au piquage à plat et au pliage de la liasse. Il n'y a qu'une limitation à cette possibilité : la distance entre le bord piqué et le pli doit être au moins égale à la moitié de la largeur de la feuille de papier.

Sélection du mode de piquage à plat et de pliage
Réglez **POSITION PIQUAGE** sur **EN BOUT** dans le menu **AGRAFE ET PLIE** (voir Figure 16).

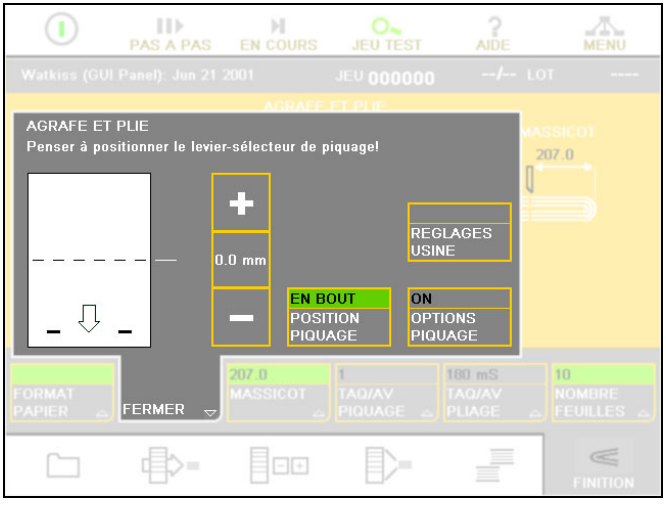


FIGURE 16

En utilisant le levier du PPM (voir Figure 12), sélectionner le piquage central et non pas le piquage de bord (soulever, tirer vers l'extérieur et abaisser).

Ajustements
Réglez le format du PPA/MAA. (voir p. 23).

Remarque: Lorsque **POSITION PIQUAGE** est réglé sur **EN BOUT**, l'action du massicot est automatiquement interrompue.

Remarque: Le piquage à plat ne peut s'effectuer que sur des feuilles de 340 mm au maximum. Si la largeur de la feuille est supérieure à cela, le taqueur supé-

rieur est automatiquement désactivé et peut ne pas donner de résultats satisfaisants..

8 Têtes de Piquage

Remarque:
Avant d'effectuer tout travail sur les têtes de brochage, vous **DEVEZ** éloigner l'unité PPA de l'assembleuse et la déconnecter de l'alimentation électrique.

Votre PPA peut recevoir des têtes de brochage de trois types différents:

- Magnatek/M2000
- Deluxe G5
- Hohner 43/6

Veuillez vous conformer aux instructions adéquates.

Magnatek/M2000	**Deluxe G5**	**Hohner 43/6**
• La mention M2000 est gravée à l'avant	• La mention Deluxe G5 figure à l'avant	• La mention Hohner 43/6 figure à l'avant

UTILISATION DE LA MANIVELLE POUR FAIRE UN CYCLE COMPLET AUX TÊTES DE PIQUAGE

Lors du réglage des têtes de piquage, il faut parfois, pour des raisons de sécurité ou de commodité, faire effectuer manuellement un cycle complet aux têtes. Pour ce faire, ouvrir le module PPA puis actionner manuellement le levier de la bobine de commande (voir Figure 17) de l'embrayage en appuyant sur celui-ci (jusqu'à entendre le déclic de libération). Introduire la manivelle d'entraînement (rangée à l'intérieur du module PPA) dans le trou (voir Figure 18) d'accès prévu à cet effet et tourner celle-ci dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin que les têtes effectuent un cycle complet. La bobine de commande doit être libérée lorsque les têtes commencent leur mouvement.

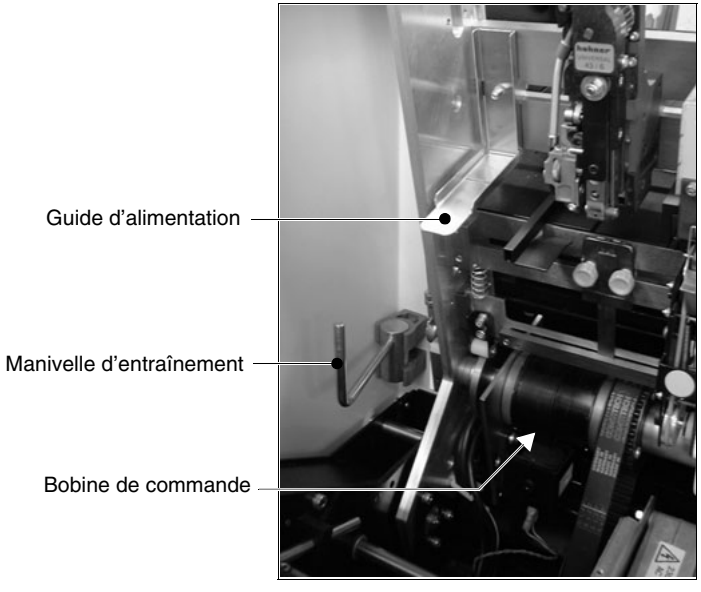


FIGURE 17

ATTENTION !
Pour ne pas endommager les têtes de piquage, respecter les deux règles suivantes :

1. Ne jamais superposer deux agrafes.
2. Ne jamais utiliser la piqueuse avec l'alimentation en fil sans papier entre le bloc de serrage et les riveurs.

FIGURE 18

AJUSTEMENT DE LA POSITION DES TÊTES DE PIQUAGE

Du fait que le système d'alimentation de l'assembleuse Vario est repéré par rapport à une référence centrale, il est rarement nécessaire de régler la position des têtes de pliage. Dans la plupart des cas, un entraxe de piquage de 130 mm conviendra aux brochures A4 et A5.

De façon générale, l'entraxe devrait être réglé sur une valeur comprise entre 65 et 190 mm de façon que les têtes se trouvent dans l'alignement de la lame de pliage.

Position des têtes de piquage

Ouvrir le capot en plexiglass qui protège le dessus du module PPA puis ouvrir ce dernier pour avoir accès aux têtes de piquage.

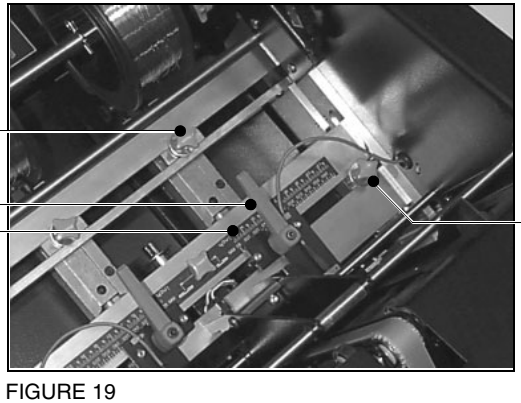

Bouton de blocage d'entraînement
Levier de blocage des têtes de piquage et échelle graduée
Ecrou du guide d'alimentation

FIGURE 19

Desserrer le levier de blocage de chaque tête en le faisant tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et déplacer chaque tête le long de son (voir Figure 19) montant jusqu'à la position voulue (se référer à l'échelle graduée pour tenir compte de l'entraxe de piquage) et resserrer le levier de blocage. S'assurer également du déplacement du bouton de blocage d'entraînement de chaque tête qui doit se trouver positionné au centre des têtes de piquage.

Remarque:
Ne jamais mettre les têtes de piquage au-dessus du bas de la plaque d'alimentation. Si tel est le cas, des capteurs interdisent au PPA de procéder au piquage afin d'éviter la détérioration de la tête et de la plaque. Lorsque cela arrive, un voyant lumineux situé sur chaque capteur s'allume et le message **Impossible de démarrer : guide sous tête de piquage** apparaît sur l'écran tactile.

Pour mettre les têtes de piquage en position la plus écartée possible, les deux guides d'alimentation (voir Figure 17) doivent être déplacés. Desserrer l'écrou orange à la main (voir Figure 19) et remettre les guides entre les têtes de piquage.

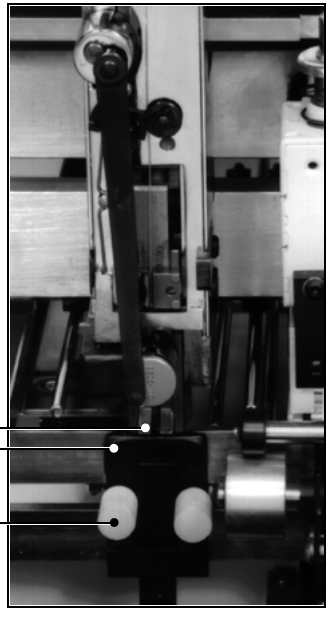


FIGURE 20

Alignement des riveurs

L'alignement des pinces de sertissage peut être plus facile et précis si le guide d'agrafage est abaissé. Retirez le fil d'agrafe coupé de la tête d'agrafage. Abaissez le guide d'agrafage à l'aide de la manivelle. Pour chaque tête, dégagez la pince de sertissage en desserrant les deux vis de fixation (voir sur la gauche). Faites glisser la pince de sertissage afin de l'aligner sur la tête d'agrafage. Resserrez les vis de fixation et faites tourner la manivelle afin de terminer le cycle avant de refermer l'unité PPA.

Vérifiez visuellement qu'aucun bout de fil d'agrafe n'est resté bloqué dans les pinces de sertissage ou dans les têtes de brochage.

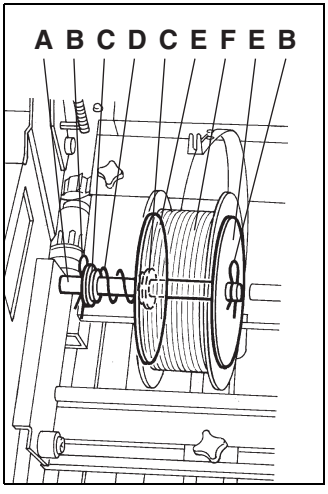
CHANGEMENT DE BOBINE ET INSTALLATION DU FIL SUR LES TÊTES DE PIQUAGE

Votre PPA peut recevoir des têtes de brochage de trois types différents. Veuillez vous conformer aux instructions adéquates.

Toutes les têtes de brochage utilisent du fil rond en acier électro-galvanisé de 0,53 mm de diamètre (calibre 25) en bobines de 2,5 kg (5 lb). L'utilisateur peut se procurer ces bobines chez Watkiss (numéro catalogue 812-001) ou auprès de son revendeur.

Installation de la bobine

Ouvrir le capot de protection en plexiglass du module PPA. Les bobines de fil sont montées sur un axe dont une moitié pivote vers le haut pour faciliter l'accès. Pour chaque bobine, enlever le ressort de friction, le grand disque et la bobine vide. S'assurer que les autres ressorts, rondelles et disques ne risquent pas de tomber. Glisser la bobine neuve sur l'axe-pivot et s'assurer que, lorsqu'elle tourne, le fil est convenablement orienté et se dévide vers le ressort de guidage. Remettre en place le grand disque et le ressort de maintien.



A Axe-pivot de la bobine
B Clavette
C Rondelles nylon et acier
D Ressort de friction
E Grand disque
F Bobine

FIGURE 21

Remarque:
Garder le fil tendu en permanence et ne pas le relâcher avant de l'avoir fait passer dans les guides- fils et redresseurs. Si nécessaire, retendre le fil ou le démêler avant de commencer. Cette opération est indispensable afin d'éviter que le fil ne sorte de la bobine ou ne s'emmêle.

MISE EN PLACE DU FIL DANS LES TETES DE BROCHAGE MAGNATEK/M2000

Sortir l'extrémité du fil du trou situé sur le bord externe de la bobine et le passer dans la fente à l'extrémité du ressort du guide-fil, dans les trois guides et dans le redresseur supérieur. S'assurer que le fil se trouve bien sous les disques du redresseur. Enfiler alors le fil dans le redresseur inférieur (voir Figure 22).

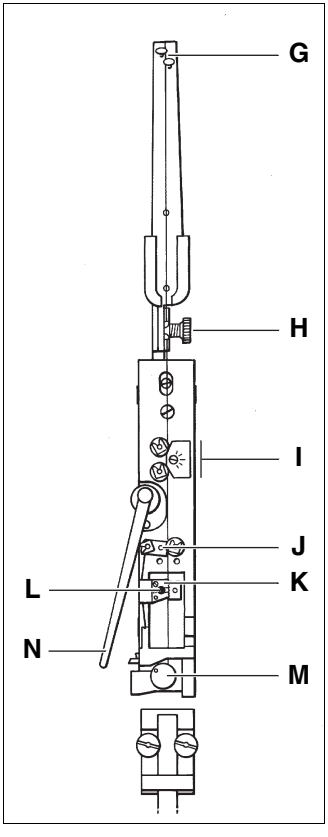


Figure 23 Magnetek/M2000

G Guides-fils
H Redresseur supérieur
I Redresseur inférieur
J Cliquet de tension
K Ressort de serrage du serre-fil
L Levier du ressort de serrage
M Pivot M
N Ressort de maintien du pivot

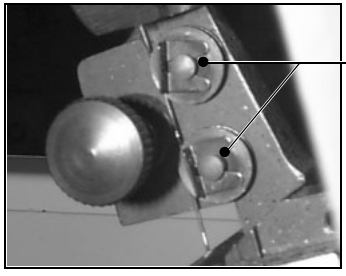


FIGURE 22

Maintenant passez le fil dans le redresseur de fil inférieur.

Décrocher le ressort de maintien du pivot et pousser celui-ci vers la gauche avant de retirer le pivot. Faire passer le fil dans l'orifice d'accès au couteau. Pousser le ressort de serrage du serre-fil vers la gauche pour ouvrir ce dernier, insérer le fil, puis relâcher le ressort. Tirer le cliquet de tension vers le bas, insérer le fil entre le rouleau et le cliquet puis relâcher ce dernier. Faire faire un cycle complet aux têtes de piquage pour couper le fil à la bonne longueur. Remettre ensuite en place le pivot et le ressort de maintien, et faire faire à nouveau un cycle complet aux deux têtes pour charger le fil.

Remarque: Si le ressort de serrage du serre-fil est trop comprimé pour s'ouvrir, laisser simplement le fil juste devant lui. Le cycle complet des têtes de piquage provoquera l'enfilage normal du fil.

Il est important de vérifier que le fil d'agrafage est droit, en particulier si vous utilisez du fil non fourni par Watkiss.

Pour vérifier si le fil est bien droit, maintenir le fil contre la plaque inférieure avec le pouce. Utiliser des pinces pour étirer le fil (il est important de bien tirer vers le bas afin de ne pas plier le fil). Coupez le fil juste au-dessus de l'endroit où vous le mainteniez à l'aide de votre pouce. Le fil doit se replier vers la droite et légèrement à l'écart de la plaque.

Si nécessaire, la rectitude droite/gauche du fil peut être ajustée en utilisant un tournevis pour tourner le pointeur

sur le redresseur de fil inférieur. Il en va de même de la rectitude intérieure/extérieure en tournant le pointeur sur le redresseur de fil supérieur (voir Figure 23).

MISE EN PLACE DU FIL DANS LES TETES DE BROCHAGE DELUXE G5

Remarque:
Lorsqu'une bobine de fil est terminée, il reste une faible quantité de fil dans le tube de fil médian. Vous **DEVEZ** retirer le fil restant avant de mettre en place une nouvelle bobine de fil. Pour ce faire, détachez le tube de fil médian de la tête d'agrafage. Retirez le fil, puis replacez le tube de fil médian en vérifiant son bon positionnement.

Retirez l'extrémité du fil de l'orifice sur l'arête extérieure de la bobine et faites-la passer dans le ressort de guide-fil et dans les deux guide-fils (voir Figure 26).

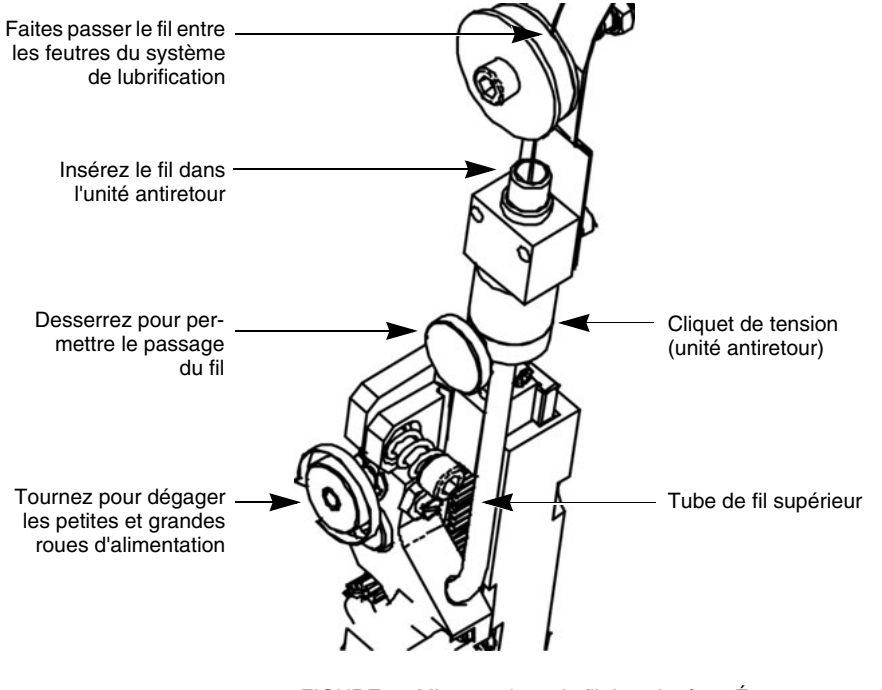

Faites passer le fil entre les feutres du système de lubrification
Insérez le fil dans l'unité antiretour
Desserrez pour permettre le passage du fil
Tournez pour dégager les petites et grandes roues d'alimentation
Cliquet de tension (unité antiretour)
Tube de fil supérieur

FIGURE 24 Mise en place du fil dans la tête - Étape 1

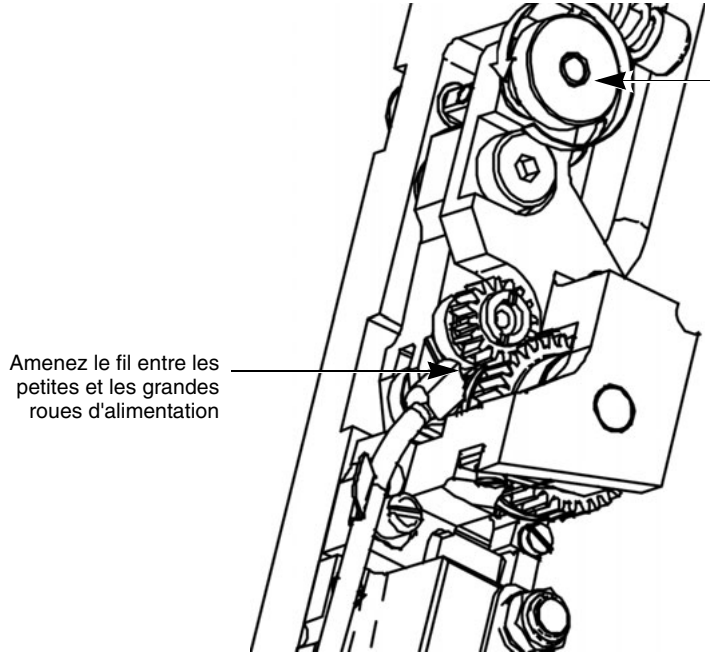

Tournez pour engager les petites et grandes roues d'alimentation
Amenez le fil entre les petites et les grandes roues d'alimentation

FIGURE 25 Mise en place du fil dans la tête - Étape 2

Faites fonctionner les têtes afin de couper le fil à la longueur correcte.

Il est important de vérifier que le fil d'agrafage est droit, en particulier si vous utilisez du fil non fourni par Watkiss.

La rectitude du fil est préréglée en usine. Pour vérifier la rectitude du fil, faites glisser sur le côté le ressort de maintien du porte-fil et retirez l'ensemble porte-fil de la tête de brochage. À l'aide de la manivelle, faites fonctionner la tête de brochage et observez la sortie du fil de l'ensemble de coupe. Le fil doit être légèrement courbé vers le haut.

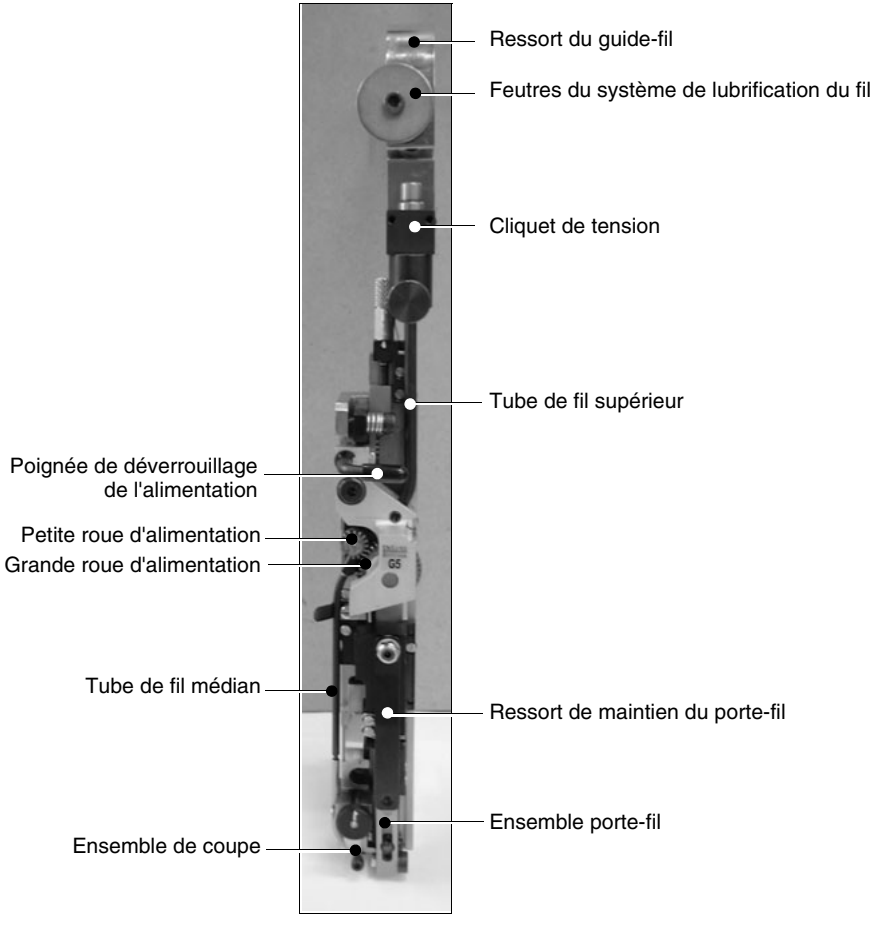


FIGURE 26 - Brocheuse G5 Deluxe

Remettez en place le porte-fil et réenclenchez son ressort de maintien. À l'aide de la manivelle, faites fonctionner les têtes pour couper le fil excédentaire.

MISE EN PLACE DU FIL DANS LES TETES DE BROCHAGE HOHNER 43/6

Remarque:
Lorsqu'une bobine de fil est terminée, il reste une faible quantité de fil dans le tube de guidage. Vous **DEVEZ** retirer le fil restant avant de mettre en place une nouvelle bobine de fil. Pour ce faire, desserrez la vis à tête BTR afin de pouvoir accéder au tube de guidage. Retirez le fil excédentaire du tube de guidage et replacez-le en position. Resserrez la vis à tête BTR.

Retirez l'extrémité du fil de l'orifice sur l'arête extérieure de la bobine et faites-la passer dans le ressort de guide-fil et dans les cinq guide-fils.

Faites avancer le fil entre les deux disques de feutre et dans la butée de frein en utilisant des pinces afin de ne pas endommager le fil. Faites tourner l'arrêt excentrique de 90 degrés pour ouvrir les roues de transport. Tirez le fil vers le bas jusqu'à ce que vous sentiez une résistance, puis faites tourner l'arrêt excentrique de 90 degrés pour fermer les roues de transport. Fixez la poignée du dispositif de réglage au boulon d'appui et faites-la tourner dans le sens des aiguilles d'une montre de sorte que le fil apparaisse au bas de la tête. À l'aide de la manivelle, faites fonctionner les têtes pour couper le fil excédentaire.

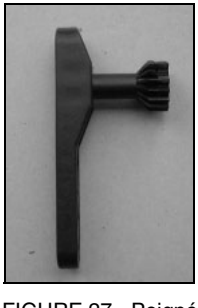


FIGURE 27 - Poignée de réglage

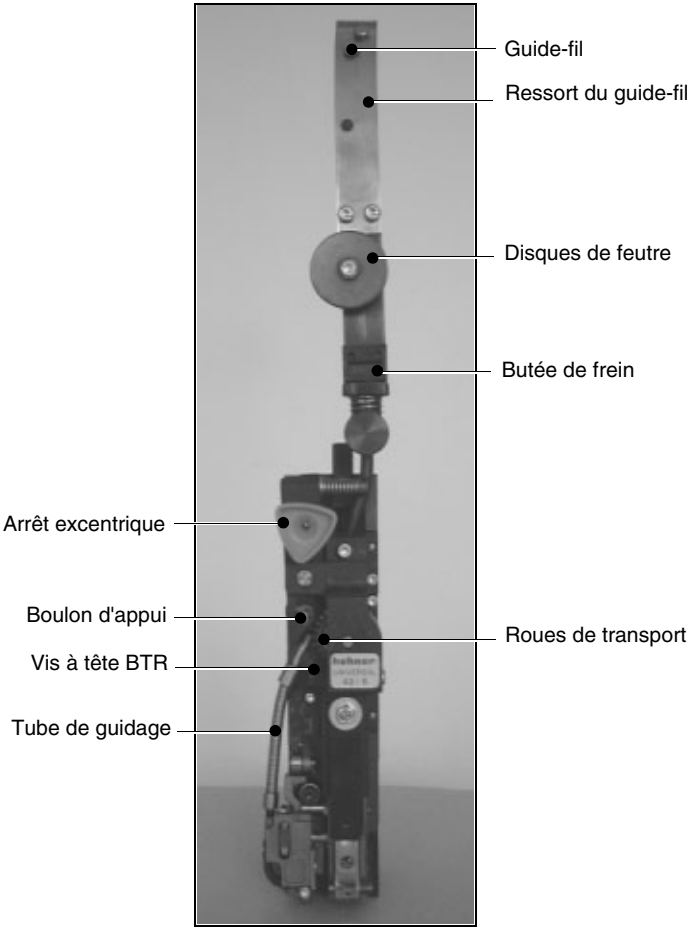


FIGURE 28 - Hohner 43/6

ESSAIS DES TÊTES DE PIQUAGE

Après avoir réalimenté en fil les têtes de brochage, il convient de les tester.Insérer quelques feuilles de papier entre les têtes et les riveurs puis, à l'aide de la manivelle d'entraînement, faire effectuer un cycle de piquage complet. Vérifier que les piqûres sont bien formées et, si nécessaire, procéder aux réglages détaillés dans le tableau de dépannage de la page suivante.

9 Localisation des Incidents/ Dépannage

Dans la mesure du possible, le système a été conçu pour être suffisamment explicite. Dans la plupart des cas, les problèmes ou erreurs sont identifiables sur le panneau de commande. Le tableau de dépannage ci-dessous est un guide supplémentaire qui aidera à résoudre tout problème rencontré. Si le problème persiste, appeler le service après-vente.

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
Problèmes de fonctionnement		
LA PIQUEUSE/PLIEUSE AUTOMATIQUE NE DÉMARRE PAS	Le module PPA n'est pas branché	Brancher le cordon d'alimentation du module PPA dans une prise (type et tension corrects).
	L'interconnexion entre module PPA et assembleuse est débranchée	Brancher le cordon de liaison
	Fusible grillé sur l'alimentation principale	Les machines 220-240 V sont équipées de 2 fusibles de 7 amps qui protègent l'entrée principale; vérifier ces fusibles et les remplacer s'ils sont grillés.
	L'un des carters de sécurité du module PPA/MAA est resté ouvert	Refermer les carters de sécurité et remettre en place le bac de récupération des chutes de rognage.
	Verrou du MAA en position 'désactivée'.	Mettre la barre de verrouillage en position 'activée' et la fixer (se reporter à la FIGURE 45 à la page 72).
	Fiche de protection ou câble de données de l'ASM non branché dans la prise située sur le panneau arrière du MAA.	Remettre en place la fiche de protection ou le câble de l'ASM (se reporter à la FIGURE 47 à la page 73)
LE PIQUAGE/PLIAGE AUTOMATIQUE NE S'ARRETE PAS LORSQUE L'ON APPUIE ⊙ (Remarque : Il y a un délai de 5 s après avoir appuyé sur la touche arrêt. Pour un arrêt immédiat, faire pression sur le bouton d'arrêt d'urgence ou ouvrir un carter de sécurité.)	Bourrage d'une partie de liasse que le module PPA tente d'éliminer.	Ouvrir le carter du module PPA; repérer et supprimer le bourrage.
	Le module PPA ne communique plus avec l'assembleuse	Vérifier si le cordon de liaison est bien branché. Déconnexion possible lors du retrait du module

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
UNE TÊTE DE PIQUAGE OU LES DEUX NE SONT PAS ACTIVÉES	Option Piquage non sélectionnée	Vérifiez que **AGRAFE ET PLIE** est réglé sur **ON** dans le menu **POSITION PIQUAGE.** (voir p. 12)
	Les boutons d'entraînement ne sont pas en place	Centre les boutons d'entaînement sur les têtes de piquage (voir p. 32)
	Les têtes de piquage sont ajustées au-dessus du bas de la plaque d'alimentation. Si tel est le cas, des capteurs interdisent au PPA de procéder au piquage afin d'éviter la détérioration de la tête et de la plaque. Lorsque cela arrive, un voyant lumineux situé sur chaque capteur s'allume et le message **Impossible de démarrer : guide sous tête de piquage** apparaît sur l'écran tactile.	Ajuster les têtes de piquage afin qu'elles ne déclenchent pas les capteurs de sécurité.
	Un bourrage de papier a provoqué le blocage des têtes de piquage.	Utiliser la manivelle pour débloquer les têtes de piquage.(voir p. 30)
LA PLIEUSE NÍEST PAS ACTIVÉE	L'unité est en mode Piquage à plat	Déplacer le levier en position piquage central (se reporter à la FIGURE 9 à la page 15)
LA BROCHURE N'EST PAS COUPÉE	Le massicot n'est pas sélectionné	Vérifiez que **MASSICOT** est activé. (voir p. 12)
	La position de coupe réglée ne correspond pas à la cote	Reprendre le réglage
	Le transporteur du massicot est trop serré	Augmenter le jeu marginal (voir p. 19)
	Le piquage de bord est sélectionné ou **POSITION PIQUAGE** est réglé sur **EN BOUT**	Non disponible dans ces modes
L'OPTION PIQUAGE À PLAT NE FONCTIONNE PAS	L'option Piquage à plat n'a pas été sélectionnée	Sélectionner en plaçant le levier en position correcte (voir p. 18)
	Bobine de verrouillage du piquage à plat manquante	S'assurer que la bobine n'a pas été retirée pour faciliter un entraxe de piquage (pas) hors normes. Remettre la bobine en place.
	Les liasses piquées au bord ne passent pas dans le pli à piquer.	Mettre en place le kit en option Rouleau d'entraînement du piquage de bord (n° de référence 914-512).
LA PIQÛRE N'EST PAS SUR LE PLI	Une liasse épaisse et/ou couchée frotte contre les rouleaux	Régler avec précision la position du pliage par rapport au piquage (voir p. 20)

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
	La liasse saute avant le piquage	Augmenter la durée de la pause de la liasse en sélectionnant l'option **DELAIS TAQUAGE**
	La liasse saute avant le pliage	Augmenter la durée de la pause de la liasse en sélectionnant l'option **DELAIS PLIAGE**
	Papier volant ou piqûres lâches dans la zone de pliage.	Repérer le papier et l'éliminer (voir p. 46).
	TAQUAGE MAINT est sélectionné lorsque les guides d'alimentation sont trop rapprochés.	Procéder **FORMAT PAPIER** à un réglage pour que les plaques d'alimentation et le taquage supérieur touchent presque le papier, en utilisant (voir p. 11).
	POSITION PIQUAGE est réglé sur **EN BOUT**	Réglez **POSITION PIQUAGE** sur **PLIAGE**
	Les têtes de piquage et les riveurs ne sont pas face à l'une des découpes de la lame de pliage	Tenter, dans la mesure du possible, d'aligner les têtes et les riveurs sur les découpes de la lame de pliage (voir p. 31).
	La roue d'entraînement du piquage latéral est enclenchée	La désengager (voir p. 24).
BROCHURES IRRÉGULIÈRES	Les guides d'alimentation ne sont pas réglés correctement	Réglez le **FORMAT PAPIER** (voir p. 11)
	La liasse nécessite un temps de pause plus grand avant le piquage	Augmenter la durée de la pause en appuyant sur **DELAIS TAQUAGE**
	L'assembleuse produit une liasse irréguliére	S'assurer que les guides de chaque poste de l'assembleuse sont bien en contact avec les piles de papier
	L'étalonnage du système d'ajustement du PPA est incorrect.	Appuyez sur **INIT P.P.M** dans le menu **FORMAT PAPIER** pour recalibrer manuellement les axes de réglage du PPA.
LA BROCHURE PRODUITE N'EST PAS ASSEZ PILÉE	L'écartement des rouleaux de pliage est trop grand.	Réduisez la valeur d'épaisseur de la liasse **EPAIS. LIVRE** (voir p. 13).
LE TAQUEUR SUPÉRIEUR ENDOMMAGE LA LIASSE	L'assembleuse produit une liasse irrégulière.	Améliorer la sortie de l'assembleuse
	Le **FORMAT PAPIER** n'est pas réglé correctement.	Vérifiez la valeur du format papier dans le menu **FORMAT PAPIER**. (voir p. 11)
	Ecartement des rouleaux de pliage trop étroit	Augmentez la valeur de l'épaisseur de la liasse **EPAIS. LIVRE** (voir p. 13).

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
	Pendant le piquage à plat, la roue d'entraînement du piquage à plat n'est pas enclenchée.	Engager la roue d'entraînement du piquage à plat (voir p. 24).
	Pendant le piquage à plat, le déflecteur de piquage à plat est sale.	Nettoyer le déflecteur (voir p. 51).
	Lors d'un piquage latéral, les liasses importantes ne passent pas dans les rouleaux de pliage.	Mettre en place le kit en option Rouleau d'entraînement de piquage de bord (n° de référence 914-512).
LE TRANSPORT MOTORISÉ DU MODULE PPA NE FONCTIONNE PAS	Entraînement débrayé	Embrayer l'entraînement en tournant le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre (voir p. 7).
LA PIQUEUSE-PLIEUSE AUTOMATIQUE NE RENTRE PAS SOUS VARIO L'ASSEMBLEUSE	Le convoyeur d'alimentation est en position basse.	Il est ESSENTIEL de lever le convoyeur d'alimentation et d'accrocher les guides d'alimentation du papier avant de remettre le PPA sous l'assembleuse (voir p. 5).
LES BROCHURES NE S'EMPILENT PAS SUR LE CONVOYEUR	Mauvais positionnement des grandes roues d'acheminement.	Régler la position (voir p. 19)
	Liaison électrique débranchée	Connecter la liaison entre le module PPA ou le massicot et le transporteur de sortie.
LA COUVERTURE DE LA BROCHURE EST MACULÉE	Les rouleaux de pression de la pileuse sont sales	Les nettoyer avec un tissu imprégné d'eau savonneuse ou d'alcool (isopropanol). NE JAMAIS laver à grande eau (voir p. 50).
	Ecartement des rouleaux de pression de la plieuse trop étroit ou mauvais réglage du transporteur du massicot	Réduisez la valeur de l'épaisseur de la liasse **EPAIS. LIVRE** (voir p. 13) ou l'écartement du massicot (voir p. 19).
LES PETITES BROCHURES TOMBENT ENTRE LE PPA ET LE MAA	Le support est réglé dans la position standard.	Mettez le support en position arrière. (voir p. 57).

Problèmes posés par les têtes de piquage

FLAMBAGE D'UN OU DES DEUX BRINS DE L'AGRAFE	Usure ou défaut d'alignement du bloc de serrage	Procéder à un nouvel alignement et, si nécessaire, remplacer le bloc de serrage usé (voir p. 33)
LA LONGUEUR D'UN BRIN DE L'AGRAFE VARIE	Mauvaise taille de fil	Remplacer par un fil du bon diamètre (voir p. 33)

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
	Serre-fil usé ou encrassé (Tête Magnatek uniquement)	Nettoyer ou remplacer (se reporter à la Figure 23 à la page 35)
	Tension excessive sur la bobine	Réduire légèrement la tension (voir p. 33)
COIN OU HAUT DÉFORMÉ OU FRACTURÉ	Le ressort du guide-fil est cassé (voir Figure 21)	Remplacer le ressort.
	Défaut d'alignement ou usure des riveurs	Aligner à nouveau, le cas échéant et, si nécessaire, remplacer les riveurs (voir p. 33)
	Mauvais diamètre de fil	Remplacer par un fil du bon diamètre (voir p. 33)
L'UN OU LES DEUX BRINS DE L'AGRAFE TOURNE(NT) EN DEHORS	IMauvais alignement des riveurs	Aligner à nouveau les riveurs (voir p. 33)
SECTION DE FIL PLATE AU LIEU D'UNE PIQÛRE FORMÉE (TÊTE MAGNATEK UNIQUEMENT)	Pivot encrassé (voir Figure 23)	Nettoyer
	Pivot non lubrifié	Lubrifiez le pivot avec de la graisse peu visqueuse
PIQÛRE EN MORCEAUX	Mauvais diamètre du fil	Remplacer par un fil du bon diamètre (voir p. 33)
	Fil coincé dans la tête de piquage	Examiner et enlever tout fil coincé
FIL EMMÊLÉ SUR LE PORTE-BOBINE	La bobine est mal montée	Vérifier et installer correctement la bobine (voir p. 33)

Bourrages du papier
Les bourrages du papier se produisent généralement pour les raisons suivantes : mauvais réglages de FORMAT PAPIER;bourrage papier dans le massicot ou le convoyeur. Autres causes possibles : bac de récupération des chutes de rognage du massicot plein ou utilisation de papiers gondolés; enfin, les bourrages peuvent résulter du PRE TAQUAGE de feuilles de grand format.

Ouvrir les carters de sécurité du module PP (cette seule manipulation coupe l'alimentation pour des raisons de sécurité) et retirer les liasses coincées. Pour accéder aux liasses coincées dans le massicot, intervenir par l'alimentation ou par la sortie de l'unité ou enlever le bac de récupération des chutes de rognage. Observer le fonctionnement de la machine et corriger les réglages erronés qui sont à l'origine des bourrages.

Les bourrages papier peuvent aussi être causés par les chutes de rognage qui masquent le dêtecteur dans le convoyeur du massicot.
ATTENTION: Toujours déconnecter la machine de l'alimentation secteur avant de retirer l'ensemble carter du massicot.

10 Entretien Courant

FREQUENCE D'ENTRETIEN

Nous vous recommandons de faire appel à un ingénieur Watkiss certifié pour effectuer la maintenance de vos PPA et MAA tous les six mois. Il convient de procéder à la maintenance des têtes de brochage à intervalles d'un million de cycles. Pour plus de précisions, veuillez s'il vous plaît contacter votre distributeur Watkiss ou le constructeur.

MAINTENANCE DE L'OPERATEUR

Les modules piqueuse/plieuse et massicot ne requièrent qu'un minimum d'entretien.

LUBRIFICATION DES TETES DE PIQUAGE

Important!
Lubrifier les têtes de piquage selon le planning suivant. Faute de quoi, la garantie devient automatiquement inapplicable et les têtes de piquage risquent d'être endommagées.

TETES DE BROCHAGE MAGNATEK/M2000
Il est recommandé d'utiliser de la vaseline™ pour lubrifier les têtes de piquage, de préférence en l'appliquant avec une seringue (numéro de pièce Watkiss 951-089).

Tous les jours
Démonter le pivot, le nettoyer et le lubrifier avec de la vaseline.

A chaque installation d'une nouvelle bobine
Les têtes de piquage doivent être déposées et lubrifiées à chaque changement de bobine (55000 piquages avec un fil de 0,53 mm de diamètre). La FIGURE 30 à la page 48 présente les zones où les têtes de piquage doivent être lubrifiées en utilisant de la vaseline ou un produit similaire.

Tête de piquage M2000:- Tourner le patin de lubrification sur le guide du fil pour que le fil touche une partie propre du patin. Appliquer 30 à 40 gouttes d'huile SAE20 sur le patin. Pour commander des patins de rechange, préciser les numéros de pièces 201-227 et 801-228 (un de chaque par tête)

Tête de piquage Magnatek:- Il peut également être utile de mettre quelques gouttes d'huile seulement (type SAE20) sur toute la largeur de l'axe-pivot de la nouvelle bobine.

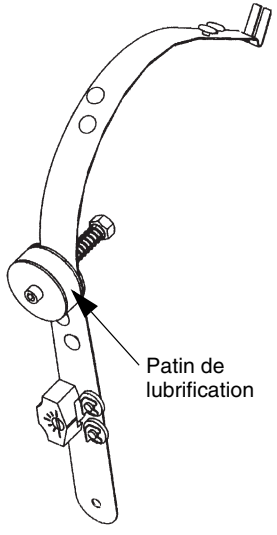


FIGURE 29
Tête de Piquage M2000 - Guide du Fil

Tous les mois

Si l'utilisateur ne se sert pas très fréquemment de la machine, il est néanmoins recommandé de procéder à une lubrification des têtes de piquage conformément aux instructions du paragraphe ci-dessus 'A chaque installation d'une nouvelle bobine'

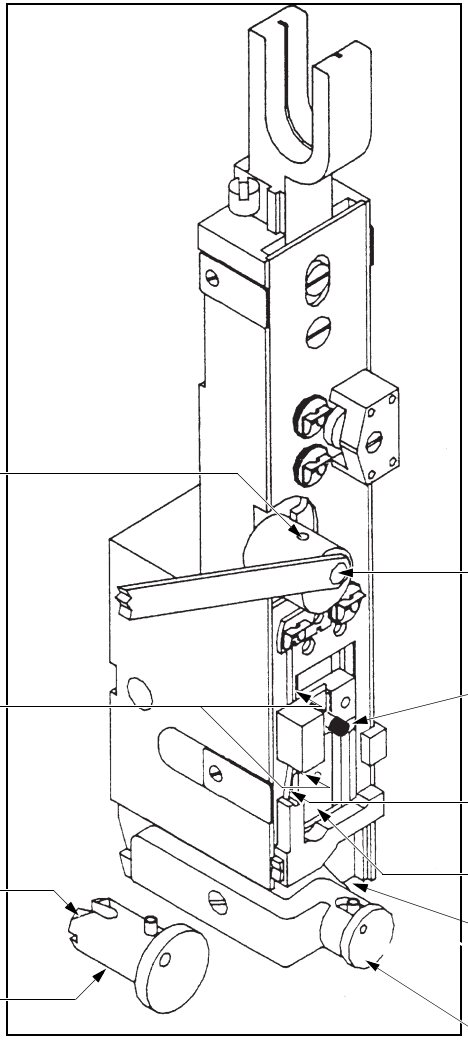

Injecter du lubrifiant dans l'orifice ou déposer la came et lubrifier l'arbre
Injecter une petite quantité de lubrifiant sur la surface de la came de la barre d'entraînement (sur et sous le boîtier)
Rampe
Corps
Déposer le ressort de rotation et lubrifier l'arbre
Nettoyer la zone et injecter une faible quantité de lubrifiant sur l'arbre
Injecter une faible quantité de lubrifiant dans l'ouverture de découpage
Nettoyer la zone et appliquer une légère couche de lubrifiant
Lubrifier la surface inférieure de la came triangulaire
Déposer le rotateur, le nettoyer et lubrifier le corps et la rampe. Nettoyer le support de rotation avant le remplacement du rotateur.

FIGURE 30
Lubrification des têtes de piquage

TÊTES DE BROCHAGE DELUXE G5

En utilisant de l'huile standard SAE10 (3 en 1), lubrifiez les têtes en déposant une goutte d'huile sur chaque point, comme illustré sur la figure.

Hebdomadaire

Les têtes de brochage en fonctionnement constant doivent être retirées et lubrifiées une fois par semaine ou tous les 250 000 brochages.

Tous les trois changements de bobine

Les têtes de brochage qui fonctionnent périodiquement doivent être retirées et lubrifiées tous les 120 000 brochages ou tous les trois changements de bobine de fil (selon l'événement survenant en premier).

Tous les mois

Si l'unité est peu utilisée, il convient de la lubrifier une fois par mois.

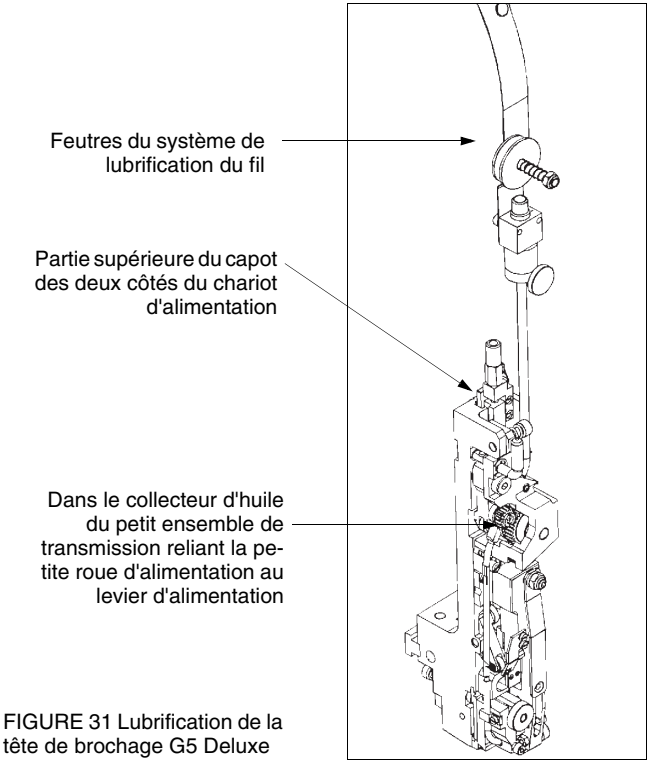

Feutres du système de lubrification du fil
Partie supérieure du capot des deux côtés du chariot d'alimentation
Dans le collecteur d'huile du petit ensemble de transmission reliant la petite roue d'alimentation au levier d'alimentation

FIGURE 31 Lubrification de la tête de brochage G5 Deluxe

TÊTES DE BROCHAGE HOHNER 43/6

La lubrification des têtes de brochage Hohner n'est nécessaire que lorsque la tête de brochage fait l'objet d'une maintenance à intervalles d'un million de cycles.

Cependant, en cas de besoin de lubrification en dehors de la maintenance habituelle, utilisez une huile peu visqueuse (3 en 1, par exemple). Lubrifiez chacune des parties coulissantes avec une goutte d'huile.

NETTOYAGE

Toute accumulation de poudre, d'encre ou de poussière réduit progressivement les performances de la PPA et du MAA. Il convient de nettoyer régulièrement la machine pour garantir son fonctionnement optimum.

Convoyeurs et rouleau de pliage

L'accumulation de poudre ou d'encre sur les rouleaux de pliage (voir Figure 32) et sur les courroies du convoyeur provoque à terme des dérapages et des écoulements d'encre. Utiliser la manivelle pour faire tourner les rouleaux en les nettoyant avec un tissu imprégné d'eau savonneuse ou d'alcool (isopropanol). NE JAMAIS laver à grande eau.

(Remarque: L'accès à la manivelle et à l'embrayage du massicot requiert la dépose du couvercle latéral et du couvercle noir situé sous la lame (voir p. 59). Pour des raisons de sécurité, seul du personnel autorisé est accrédité à le faire).

Déflecteur de piquage sur bord

La surface du déflecteur doit être régulièrement nettoyée en útilisant un lustrant anti statique.

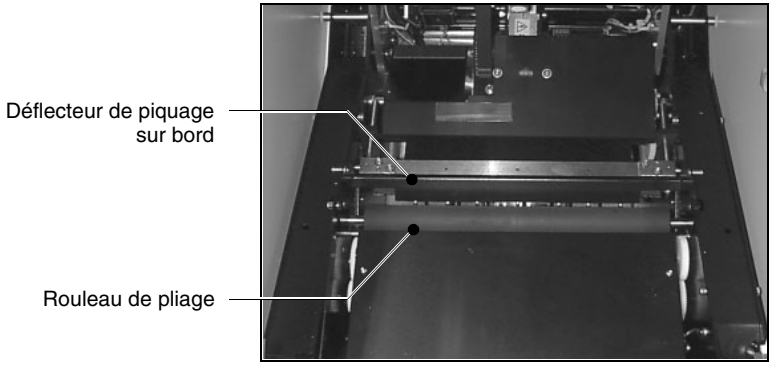


FIGURE 32

AFFÛTAGE DE LA LAME DU MASSICOT

La lame (et l'enclume) du massicot doit être affûtée dès que cela s'avère nécessaire (l'annexe A3).

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

A1 Utilisation Indépendante des Unités

Les modules piqueuse/plieuse et massicot peuvent également être utilisés indépendamment l'un de l'autre lorsque les liasses sont alimentées à la main..

Remarque : un panneau de commande hors ligne est disponible en option pour configurer et exploiter toutes les fonctions. Ce panneau de commande hors ligne permet au MAA et au PPA de fonctionner totalement hors ligne, sans assembleuse (voir "Utilisation du Panneau de Commande Hors Ligne" à la page 65).

- N° de référence 041-525, Panneau de commande hors ligne du PPA.

Réglez la tâche pendant que le PPA et le MAA sont encore connectés à l'assembleuse. ("Configuration du piqueuse/plieuse et du massicot automatiques" à la page 16). Les axes du PPA/MAA seront ainsi réglés en fonction de la tâche.

Le PPA se met automatiquement en marche lorsqu'une liasse est introduite à la main dans la machine, et s'arrête automatiquement environ 20 secondes après la dernière introduction. Remarque : attendre que le livre sorte de la machine avant d'introduire une autre liasse.

VARIO SEULEMENT: Un guide d'alimentation manuelle qui se boulonne sur le dispositif d'introduction du PPA est fourni avec les versions Vario du PPA.

FIGURE 33

Les versions Vario du PPA sont également dotées d'un boîtier de télécommande. Pour régler la télécommande, retirez les appareils situés sous la Vario, mettez l'interrupteur Marche/Arrêt en position Arrêt et ouvrez le PPA (voir Figure 34). Brancher la télécommande dans la prise à l'intérieur du PPA à proximité de la prise de liaison, puis débrancher la prise de liaison (voir Figure 35). Refermer le module PPA en faisant passer le câble de télécommande dans l'orifice normalement prévu pour le câble de liaison. Rétablir l'alimentation électrique principale en mettant l'interrupteur Marche/Arrêt en position Marche.

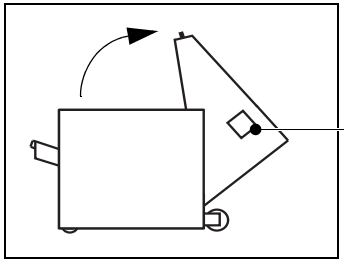


FIGURE 34

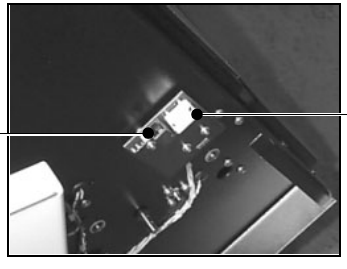


FIGURE 35

Les appareils peuvent désormais être contrôlés grâce au boîtier de la télécommande :

- : Démarre le PPA et le MAA.
- : Arrête le PPA et le MAA.
- et : Permet d'ajuster manuellement la longueur de feuille (qui est normalement réglée automatiquement sur l'assembleuse avant qu'elle ne soit déconnectée).

: Appuyez sur cette touche et maintenez-la enfoncée pour rétablir les paramètres du PPA/MAA par défaut. Vous entendrez un long bip sonore.

: Appuyez une fois pour activer/désactiver la configuration. En mode configuration, le taqueur supérieur et le massicot sont désactivés. Ce dispositif s'avère utile pour les réglages précis d'ajustement, etc.

Les signaux sonores suivants concernent les unités avec PPA dotées de la version v1.0a du logiciel et les versions ultérieures:

'bip' = mode Réglage activé
'bip' 'bip' = mode Réglage désactivé
'bip long' = Les paramètres du PPA/MAA par défaut sont rétablis.

Pour optimiser les résultats lorsque le module PPA est alimenté à la main, le **PRÉ-TAQUAGE** est toujours activé.

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

A2 Réalisation de Petites Brochures

Apres les modèles ASF/1131 et ATR 1127, il est possible d'arrimer le PPA au MAA dans deux positions différentes. La position standard est conçue pour éviter que les chutes ne soient transportées sur le convoyeur..

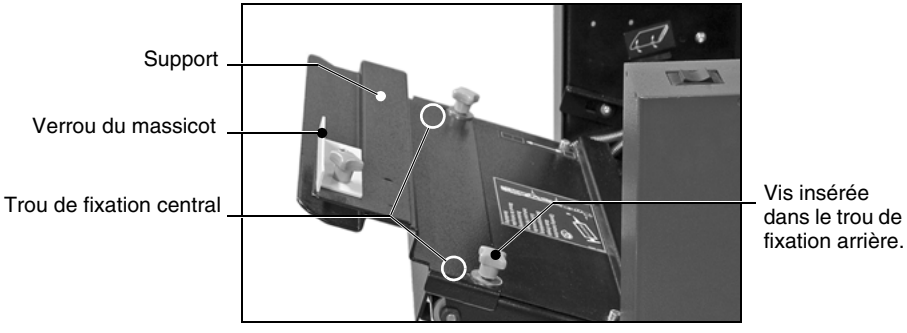


FIGURE 36 Support (monté en position standard)

Le support doit uniquement être installé lorsque vous réalisez de petites brochures (en général A5->A6 ou plus petit).

Procédure

Pour modifier la position du support, séparez d'abord le PPA du MAA (voir “Connexion du massicot automatique” à la page 71). Dévissez les vis de fixation orange qui maintiennent le support sur le convoyeur du PPA. Faites glisser le support en arrière et revissez les vis de fixation orange dans les trous frontaux.

Ceci réduit l'écart entre le PPA et le MAA lorsqu'ils sont connectés l'un à l'autre. Si le support n'est pas déplacé de cette manière, il se peut que les petites brochures tombent entre les deux appareils.

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

A3 Affûtage des Lames du Massicot

Il faut affûter périodiquement toutes les lames du massicot. Si l'affûtage n'est pas effectué dans de bonnes conditions, il risque de rester sur les lames des entailles ou d'autres irrégularités qui compromettront leur durée de vie. Les directives qui suivent doivent toujours être respectées lors de l'envoi de la lame pour réaffûtage. A chaque réaffûtage de la lame du massicot, il faut également contrôler l'état de la contre-lame. Celle-ci ne doit être raffûtée que si elle est endommagée.

Avertissement!
La dépose et le remontage de la lame du massicot est une opération dangereuse qui ne doit être confiée qu'à un personnel dûment formé. Toujours débrancher l'alimentation avant de commencer l'opération. Manipuler la lame en faisant très attention et ne jamais approcher à mains nues des arêtes tranchantes.

Outils nécessaires

Clé six pans 3mm
Clé six pans 6mm
Clé six pans 10mm

Avant de commencer

Désolidariser le massicot du module piqueuse/plieuse automatique (voir "Connexion du massicot automatique" à la page 71). L'accès à la manivelle et à l'embrayage implique la dépose du carter latéral droit du massicot (considéré depuis la lame); pour ce faire, enlever la poignée de réglage du massicot (démonter le disque et le dévisser) et desserrer les deux vis de fixation. Pour enlever le cache noir derrière la lame, desserrer les deux vis à gauche et à droite et abaisser le tout. Noter la position qu'occupe l'embrayage électrocommandé derrière les deux prises électriques.

Important
Noter également l'orientation de la lame du massicot et, à l'aide d'un feutre, apposer un repère le long du bord inférieur de la lame. Ce repère servira de guide pour remonter la lame raffûtée.

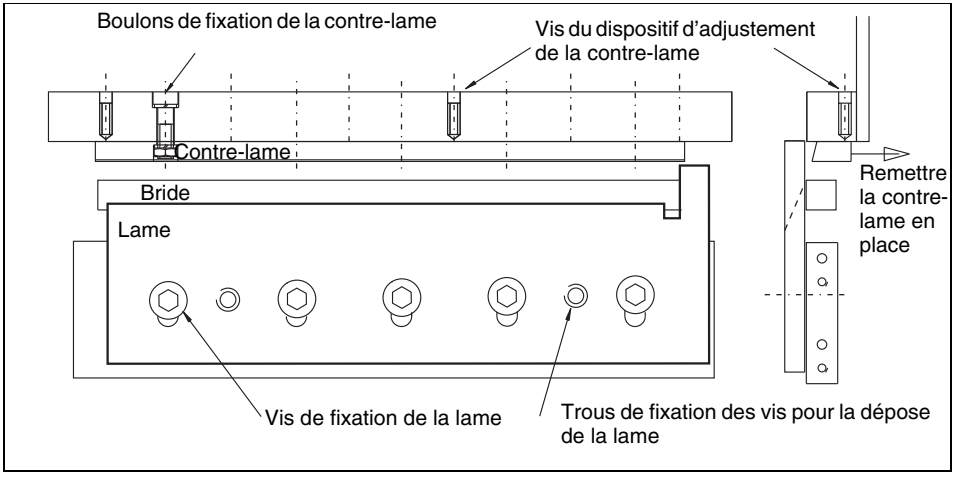

Boulons de fixation de la contre-lame
Vis du dispositif d'adjustement de la contre-lame
Contre-lame
Bride
Lame
Remettre la contre-lame en place
Vis de fixation de la lame
Trous de fixation des vis pour la dépose de la lame

FIGURE 37

Dépose de la lame du massicot

Desserrer doucement les cinq vis de fixation (se reporter au-dessus). Enlever les deux vis en position externe et les visser dans les trous prévus à cet effet pour faciliter la dépose de la lame. Ces vis servent en effet de poignées pour manipuler la lame. Enlever les autres vis et soulever doucement la lame. Placer cette dernière sans attendre dans un endroit sûr.

Contrôle de l'état de la contre-lame

Démonter la protection qui recouvre la contre-lame et vérifier que cette dernière n'est pas abîmée. S'il apparaît nécessaire de la raffûter, enlever les cinq vis de fixation et ôter la contre-lame.

Remontage de la lame et de la contre-lame du massicot

Desserrer de deux tours les vis du dispositif d'ajustement de la contre-lame (voir Figure 37); positionner la contre-lame en butée côté convoyeur (voir Figure 37) et serrer à la main les vis de fixation. Remettre la lame en place à l'aide des cinq vis de fixation, mais sans bloquer ces dernières. En tenant compte du repère apposé au feutre au moment de la dépose de la lame, orienter correctement cette dernière par rapport à l'axe de la contre-lame. S'assurer en particulier qu'elle n'est pas en porte-à-faux

sur la bride,ni au point A ci-contre, ni au point B (voir Figure 38). Serrer doucement la vis centrale, suffisamment pour maintenir la lame en position.

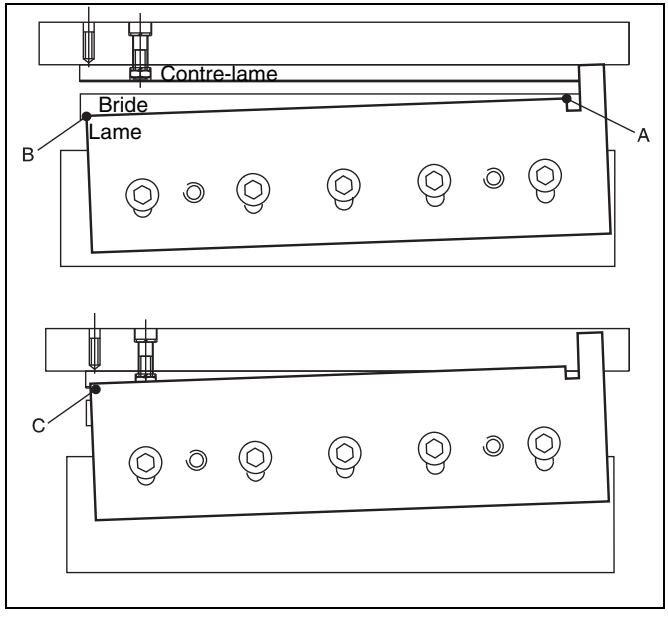


FIGURE 38

Actionner l'embrayage à la main en tirant le levier à soi et en agissant sur la manivelle jusqu'à ce que la lame occupe son point mort haut (PMH). Au point C (voir Figure 38) sur le croquis ci- contre, la lame doit dépasser de la contre-lame d'un millimètre. Si nécessaire, affiner le réglage de la position. Resserrer alors toutes les vis de fixation de la lame, en commençant par le centre et en progressant vers les deux extrémités.

Repousser maintenant fermement la contre-lame contre la lame (en poussant par derrière avec les doigts à chaque extrémité). Maintenir une légère pression au dos de la contre-lame tout en resserrant les boulons de fixation de celle-ci, toujours en commençant par le centre et en progressant vers les extrémités. Serrer légèrement les vis de fixation du dispositif d'ajustement de la contre-lame.

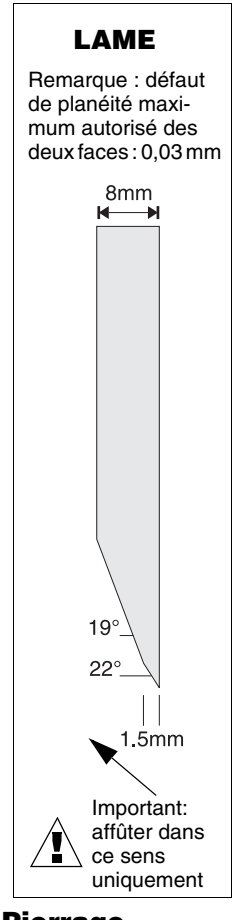
Réglage final
Actionner l'embrayage à la main et faire doucement quelques tours à l'aide de la manivelle pour vérifier qu'aucun obstacle ne s'oppose au glissement de la lame le long de la contre-lame.

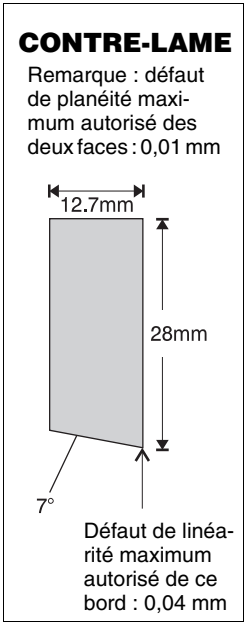
Placer une feuille de papier (de grand format) entre la lame et la contre-lame et actionner la manivelle pour faire un essai.

Avertissement !
Faire toujours très attention aux blessures éventuelles sur les mains.

Vérifier que la coupe est parfaitement nette sur toute la largeur de la lame. Si nécessaire, desserrer les vis de fixation de la contre-lame à l'endroit où un ajustement paraît souhaitable et serrer très légèrement les vis d'ajustement de la contre-lame (par sixième de tour à la fois); resserrer les vis de fixation de la contre-lame.

Faire un second essai et affiner ainsi progressivement le réglage.
Remettre en place la protection de la contre-lame, le cache noire, le carter latéral et la poignée de réglage du massicot.

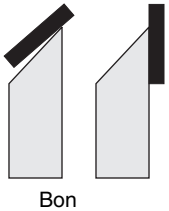



CONTRE-LAME
Remarque : défaut de planéité maximum autorisé des deux faces : 0,01 mm
12.7mm
28mm
7°
Défaut de linéarité maximum autorisé de ce bord : 0,04 mm

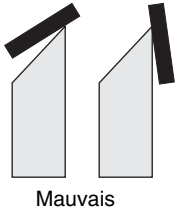
Matériau	Haute teneur en carbone et chrome (Aisi D2/D3)
Acier d'affûtage	Voir croquis ci-contre
Meule	Meule boisseau ou à tambour
Matériau abrasif	Grès : 46-60 Dureté : G-H Liant : vitrifié
Vitesse de la meule en périphérie	20-26 (V m/s)
Vitesse de la table	20-26 (V m/s)
Profondeur par passe	0,01 - 0,02 mm

Pierrage

Après le réaffûtage, le pierrage doit permettre de faire disparaître toutes les ébarbures. La qualité du pierrage a une incidence directe sur la durée de vie utile des arêtes tranchantes.



Bon



Mauvais

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

A4 Utilisation du Panneau de Commande Hors Ligne

Le panneau de commande hors ligne permet au PPA et au MAA de fonctionner totalement hors ligne, sans assembleuse.

- N° de référence 041-525, Panneau de commande hors ligne du PPA

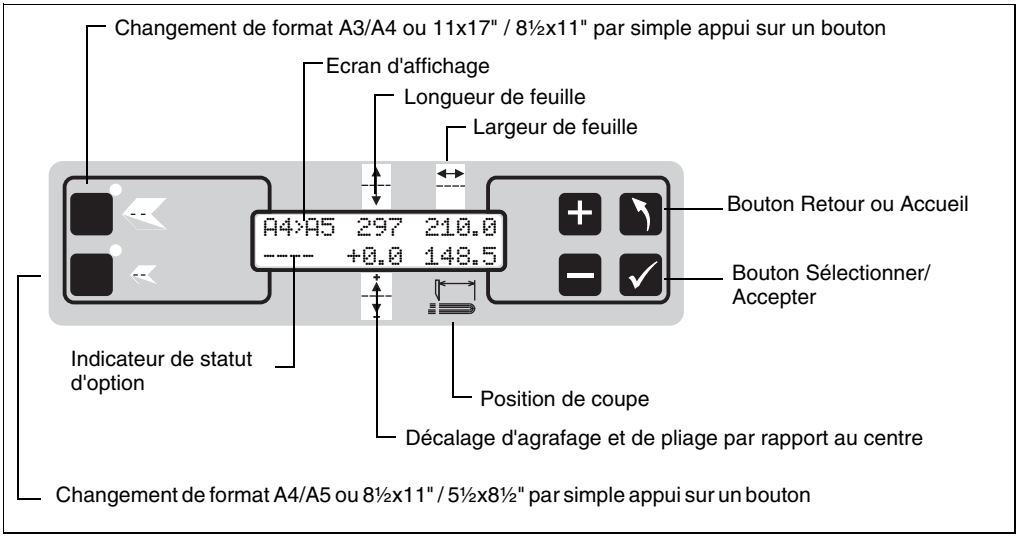

Changement de format A3/A4 ou 11x17" / 8½x11" par simple appui sur un bouton
Ecran d'affichage
Longueur de feuille
Largeur de feuille
A4>A5 297 210.0
---- +0.0 148.5
Bouton Retour ou Accueil
Bouton Sélectionner/ Accepter
Indicateur de statut d'option
Position de coupe
Décalage d'agrafage et de pliage par rapport au centre
Changement de format A4/A5 ou 8½x11" / 5½x8½" par simple appui sur un bouton

FIGURE 39 Panneau de commande du hors connexion (affichage des mesures métriques)

NAVIGATION Il existe 5 écrans de menu différents. Les ⊟ et ⊞ vous permettent de vous déplacer parmi les options à l'écran. Lorsqu'une option est sélectionnée, des flèches se placent de chaque côté.

par ex. ▸297◂

Appuyez sur ☑ pour sélectionner l'option. Ceci vous permet de passer à un autre écran de menu ou d'effectuer des modifications.

Après avoir sélectionné une option, appuyez sur ⊟ ou sur ⊞ pour effectuer des modifications, puis sur ☑ pour les accepter.

Vous pouvez à tout moment revenir au menu principal en appuyant sur .

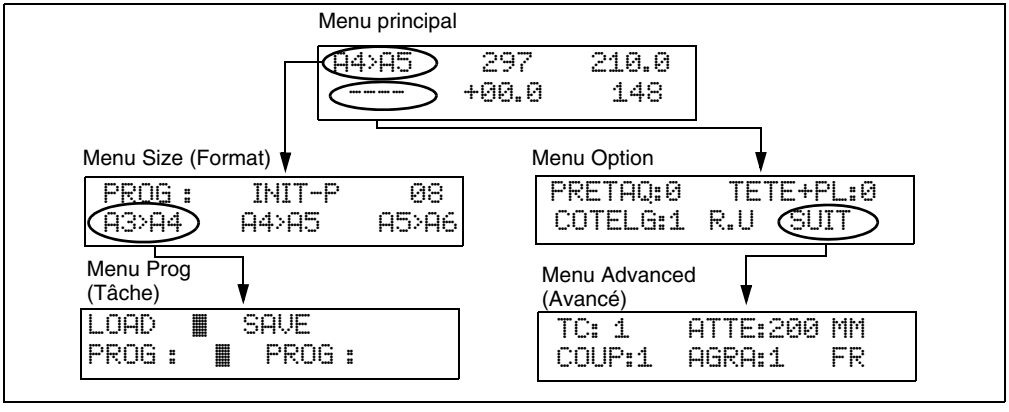


FIGURE 40 Menus du panneau de commande du PPA hors connexion

PERSONNALISATION DU PANNEAU DE COMMANDE

Langue

Pour changer la langue du panneau de commande :

- appuyez sur − / + pour sélectionner ▶----◀*, puis sur ✓
- appuyez sur − / + pour sélectionner ▶SUIT◀, puis sur ✓
- appuyez sur − / + pour sélectionner ▶FR◀, puis sur ✓
- appuyez sur − / + jusqu'à ce que la langue que vous recherchez s'affiche, puis sur ✓

Métrique/Impérial

Pour passer des mesures métriques aux mesures impériales et inversement :

- appuyez sur − / + pour sélectionner ▶----◀*, puis sur ✓
- appuyez sur − / + pour sélectionner ▶MORE◀, puis sur ✓
- appuyez sur − / + pour sélectionner ▶MM◀, puis sur ✓
- appuyez sur − / + pour basculer entre ▶MM◀ et ▶IN◀, puis sur ✓

* L'indicateur de statut d'option, ⊩----⊣, contient les lettres P, L ou E lorsque vous sélectionnez respectivement "pretaq", "cotelg" ou "tete+pl" (voir p. 69).
Lorsque vous choisissez les mesures impériales, les formats de papier standard US sont disponibles.

CHANGEMENT DES FORMATS DE PAPIER

Changement de format par un bouton

Les deux formats les plus courants peuvent être sélectionnés en appuyant simplement sur le bouton correspondant. Le PPA émet deux "bips" sonores lorsqu'il est prêt à fonctionner.

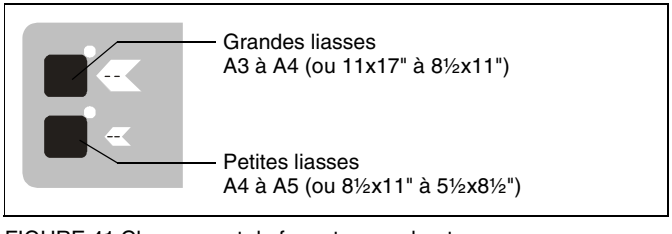


FIGURE 41 Changement de format par un bouton

Formats standard

Trois formats standard sont accessibles dans le panneau de commande : appuyez sur ⊟ / ⊞ pour sélectionner la position en haut et à gauche de l'écran, puis sur ☑. Appuyez sur ⊟ / ⊞ pour sélectionner le format standard dont vous avez besoin, puis sur ☑.

Formats standard	Format de feuille d'entrée	Format de brochure	Réglage de coupe
Métrique			
A3>A4	420x297mm	210x297mm	207mm
A5>A6	297x210mm	105x148.5mm	145mm
A4>A5	210x148.5mm	148.5x210mm	102mm
Impérial			
8.5"x11"	11"x17"	8.5"x11"	8.4"
5.5"x8.5"	8.5"x11"	5.5"x8.5"	5.4"
5.5"x4.2"	5.5"x8.5"	4.2"x5.5"	4.1"

Formats personnalisés

Le menu principal vous permet d'entrer des formats personnalisés. Appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner le format dont vous avez besoin, puis sur ✓. Appuyez sur ⊖ / ⊕ pour augmenter ou réduire le format, puis sur ✓.

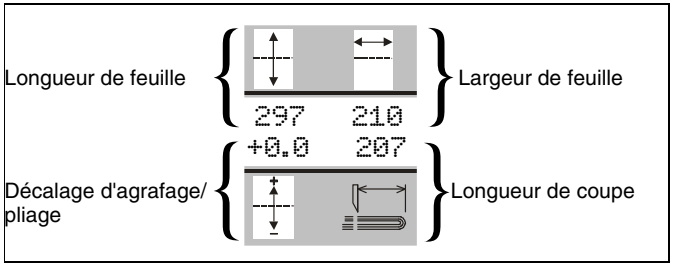


FIGURE 42 Réglage du format

Par défaut, la position d'agrafage/pliage se trouve exactement au centre de la feuille. Vous pouvez la modifier à l'aide du paramètre de décalage d'agrafage/pliage (staple/fold offset) (la valeur par défaut est +0.0).

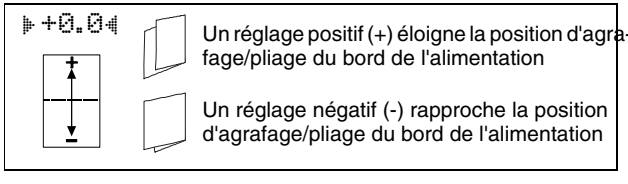

+0.0
Un réglage positif (+) éloigne la position d'agrafage/pliage du bord de l'alimentation
Un réglage négatif (-) rapproche la position d'agrafage/pliage du bord de l'alimentation

FIGURE 43 Décalage d'agrafage/pliage

L'épaisseur des brochures (l'écartement des rouleaux de pliage) se règle dans le menu de taille. Appuyez sur ⊖/⊕ pour sélectionner le paramètre souhaité et appuyez sur ✓. Utilisez ⊖/⊕ pour augmenter ou réduire la valeur, puis appuyez sur ✓.

UTILISATION DE LA MÉMOIRE DES TÂCHES

Si vous le souhaitez, vous pouvez charger en mémoire jusqu'à cinq réglages de tâche personnalisés pour les rappeler ultérieurement.

Chargement d'une tâche

- appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner la position en haut et à gauche de l'écran, puis sur ✓

- appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner ▶PROG◀, puis sur ✓
- appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner ▶LOAD◀, puis sur ✓
- appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner la mémoire, puis sur ✓

Remarque : lorsque vous sélectionnez une option à l'écran, la position en haut et à gauche est toujours sélectionnée la première. Pour accéder au menu Job, il vous suffit donc d'appuyer sur ✓,✓.

Enregistrement d'une tâche dans la mémoire

- appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner la position en haut et à gauche de l'écran, puis sur ✓
- appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner ▶PROG◀, puis sur ✓
- appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner ▶SAVE◀, puis sur ✓
- appuyez sur ⊖ / ⊕ pour sélectionner la mémoire, puis sur ✓

OPTIONS DU PANNEAU DE COMMANDE

En plus des fonctions décrites précédemment, les options suivantes sont à votre disposition. Lorsque vous les sélectionnez, certaines apparaissent à la position "option status indicator" (indicateur de statut d'option) dans l'écran du menu principal :

PRETAQ Permet de taquer les feuilles une nouvelle fois avant l'agrafage. Ceci est utile avec les feuilles de fort grammage ou de grand format. Lorsque vous sélectionnez cette option, un P s'affiche à l'écran du menu principal.

TETE+PL Agrafe la liasse sur le bord avant de la plier. Lorsque vous sélectionnez cette option, un T s'affiche à l'écran du menu principal.

COTELG Sélectionne le taquage sur le bord long de manière à ce que les deux guides d'alimentation main-

tiennent la liasse pendant l'agrafage et le pliage. Ceci est utile dans le cas où la brochure ne serait pas pliée en angle droit, bien qu'il soit essentiel que la largeur de la feuille soit réglée avec précision. Lorsque vous sélectionnez cette option, un C s'affiche à l'écran du menu principal.

R.U Rétablit les paramètres par défaut du PPA à la sortie de l'usine. Ceci n'a aucune incidence sur la mémoire des tâches ni sur les paramètres de format courants.

SUIT Sélectionne le menu "advanced" dans lequel vous pouvez régler d'autres paramètres du PPA.

INIT-P Si vous estimez que le réglage du PPA n'est pas correctement calibré, sélectionnez cette option. Après un nouveau calibrage, les axes de réglage du PPA reviennent aux réglages courants. Si le logiciel du PPA détecte un défaut d'axe, l'unité procède automatiquement au recalibrage des axes.

Il est important de ne pas effectuer de renvoi tant que du papier se trouve dans la machine, par exemple en cas de bourrage papier.

TC Permet de définir le délai entre le taquage et l'agrafage. Ceci peut favoriser le taquage correct de la liasse. La valeur par défaut est 1. L'augmentation s'effectue par incréments de 100 environ, jusqu'à 1000 au maximum. Plus le chiffre est élevé, plus la vitesse de production du PPA est réduite.

ATTE Permet de régler le délai avant le pliage (la valeur par défaut est 200 ms). En réduisant cette valeur, vous augmentez la vitesse.

COUP Active ou désactive l'opération de massicotage.

AGRA Active ou désactive l'opération d'agrafage.

A5 Se Connecter à l'autre Équipement de Watkiss

Pour connecter le PPA, procédez comme suit :
- Piqueuse-Plieuse automatique vers massicot automatique
- Piqueuse/plieuse et massicot automatiques vers convoyeur de stand

Il est important de respecter les consignes suivantes concernant le branchement ou le débranchement.

Connexion du massicot automatique

Si le PPA est connecté à une assembleuse, utilisez l'interrupteur de mise sous tension du moteur de transport et retirez le PPA de l'unité de base de l'assembleuse.

Mettez le PPA hors tension et débranchez son câble d'alimentation.

Rapprochez le MAA du PPA et vérifiez que le support de la sortie étagée du PPA se loge correctement sur la barre de repère située dans l'alimentation du MAA, sans bloquer aucun câble (voir Figure 44).

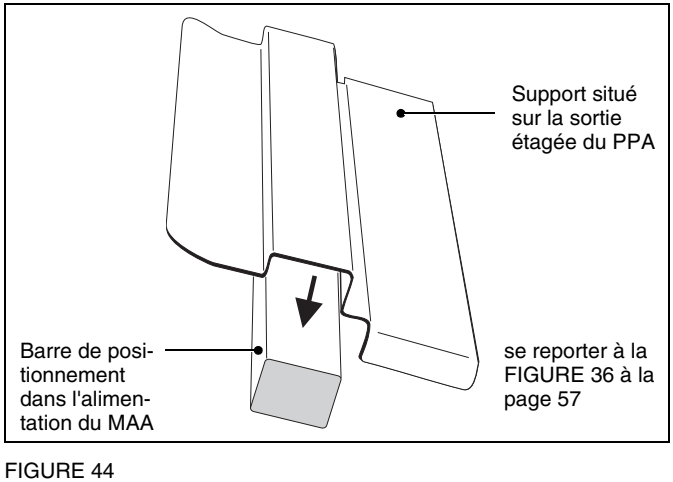

Support situé sur la sortie étagée du PPA
Barre de positionnement dans l'alimentation du MAA
se reporter à la FIGURE 36 à la page 57

FIGURE 44

Relevez le capot du PPA et branchez les câbles d'alimentation et de données du MAA.

Relevez le capot du massicot automatique, desserrez la vis à main orange du verrou de sécurité et déplacez la barre du verrou vers le côté de la machine jusqu'à l'engager dans l'interrupteur. Si vous ne parvenez pas à engager la barre du verrou, il est probable que les deux machines ne sont pas arrimées correctement.

Serrez la vis à main orange pour fixer le verrou en position active (voir Figure 45).

Rabaissez le capot du PPA et du MAA.

.

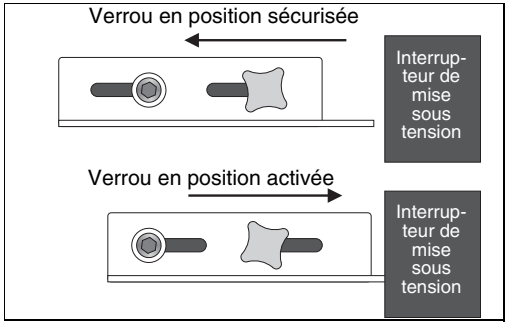

Verrou en position sécurisée
Interrup-teur de mise sous tension
Verrou en position activée
Interrup-teur de mise sous tension

FIGURE 45

Rebranchez le câble d'alimentation, mettez l'appareil sous tension et ramenez l'unité PPA/MAA combinée sous l'assembleuse, si nécessaire.

Connexion de la sortie étagée au MAA

Présentez la sortie étagée à l'emplacement prévu à cet effet sur le MAA. Alignez les deux vis à main orange de la sortie sur les trous de montage filetés du MAA et serrez-les.

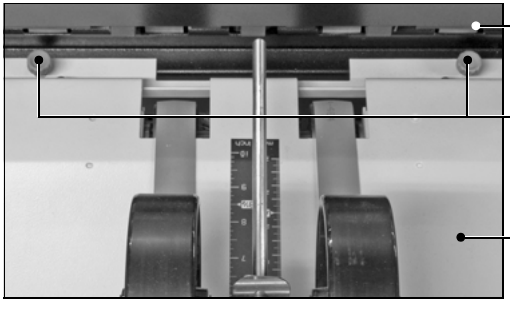


FIGURE 46

Branchez le câble du convoyeur à la prise située sur le panneau arrière du MAA.

Remarque : pour libérer ce câble, vous devez appuyer sur l'ergot métallique repéré par la mention 'PUSH' et tirer simultanément sur la prise (voir Figure 47).

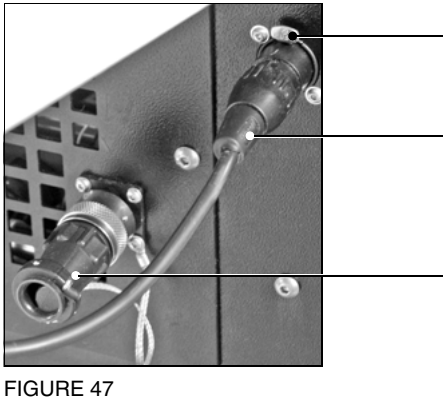


FIGURE 47

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

A6 Déclaration de Conformité

NOM DU FABRICANT: Watkiss Automation Limited

ADRESSE DU FABRICANT:
Watkiss House
Blaydon Road
Sandy, Bedfordshire, UK.
SG19 1RZ
Royaume Uni

Déclare que le produit

NOM DU PRODUIT: Watkiss Piqueuse/Plieuse & Massicot Automatiques

Est conforme aux Spécifications Produit suivantes :

SÉCURITÉ: Directive 73/23/CEE & 98/37/CE du Conseil concernant le rapprochement des législation des États membres relatives aux machines.
BS EN 60950 : 2002

EMC: Directive du Conseil 89/336/CEE "concernant le rapprochement des législations des États membres relatives à la compatibilité électromagnétique".
EN55022: 1998 Classe A
EN55024:1998
EN61000-3-2:2000
EN61000-3-3:1995 + A1:2001

M C Watkiss
Directeur Technique
Watkiss Automation Ltd

CETTE PAGE EST

INTENTIONNELLEMENT

VIERGE

Index

A

affûtage des lames du massicot 59–63
  dépose de la lame du massicot 60
  pierrage 63
  réglage final 62
  remontage de la lame et de la contre-lame du massicot 60

B

blocage des roues 7
bourrages du papier 46
brochures 15

C

changement de bobine et installation du fil sur les têtes de piquage 33–40
chargement des postes de l'assembleuse 15
configuration du piqueuse/plieuse et du massicot automatiques 16–21
  ajustement de la position des têtes de piquage 18
  lancement du travail 20
  panneau de commande 16
  réglage de l'écarteur du convoyeur de massicot 19
  réglage du convoyeur de sortie 19
  réglage fin de la position de pliage 20
  sélectionner le piquage central 18
configuration du ppa
  lancement du travail 20
conformité 75
coupe 70

D

déclaration de conformité 75
délais pliage 13
démarrage rapide 9–10
déplacement du ppa 6
désactive l'opération d'agrafage 70
double taquage 13

E

émissions radiofréquences 2
en bout 12
entretien courant 47–51
  lubrification des têtes de piquage 47
  nettoyage 50–51
    convoyeurs et rouleau de pliage 50
    déflecteur de piquage sur bord 51
epais. livre 13

F

fiche de protection 73
format papier 11
  init p.p.m 11
  réglage format 12
  sens de passage 12
formats de papier 67
formats standard 67
frequence d'entretien 47

G

guide d'alimentation manuelle 53

I

inch->mm 14
init p.p.m 11
init-p 70
installation 4

L

langue 66
le menu "finition" 11
levier de sens de réception 16
localisation des incidents/dépannage 41–46
  bourrages du papier 46
  problèmes de fonctionnement 41
  problèmes posés par les têtes de piquage 44
lubrification des têtes de piquage
  têtes de brochage deluxe g5 49
  têtes de brochage hohner 43/6 50
  tetes de brochage magnatek/m2000 47

Index

M

maintenance de l'operateur 47
manivelle d'entraînement 30
marge de rognage 15
massicot 12, 70
mémoire des tâches 68
mesure 14
mise en place du fil dans les tetes de brochage hohner 43/6 39
mise sous tension 5
mm->inch 14

O

orifice d'accès par manivelle 31

P

panneau de commande 11–14, 65–70
  navigation 65
petites brochures 57
piquage à plat et en coin 23–25
piquage à plat et pliage 27
piquage pliage 12
  position piquage 12
pliage 12
position piquage 12
pré taquage 12
prétaquer 69
prises de liaison 54
prises de télécommande 54

R

réalisation de brochures 15–21
  chargement des postes de l'assembleuse 15
  configuration du piqueuse/plieuse et du massicot automatiques 16–21
  marge de rognage 15
  réglage du chemin de passage du papier dans l'assembleuse 15, 23
réalisation de petites brochures 57
réglage de l'écarteur du convoyeur de massicot 19
réglage du chemin de passage du papier dans l'assembleuse 15, 23
réglage du convoyeur de sortie 19
réglage fin de la position de pliage 20
réglage format 12
réglages usine 70
retard piquage 13
rouleau d'entraînement du piquage à plat 24

S

se connecter à l'autre équipement de watkiss
  massicot automatique 71
  sortie étagée 72
sécurité 4
sélectionner le piquage central 18
sens de passage 12
spécifications 1
support 57
support situé 71
système de transport à moteur 7

T

taq/av piquage 12
  double taquage 13
  pré taquage 12
  retard piquage 13
taq/av pliage 13
  délais pliage 13
  taquage maint 13
taquage maint 13
taquage sur le bord long 69
têtes de piquage 29–40
  alignement des riveurs 33
  changement 33–40
  essais des têtes de piquage 40
  lubrification 47
  mise en place du fil dans les tetes de brochage deluxe g5 36
  mise en place du fil dans les tetes de brochage magnatek/m2000 34

position 31

u

unitée de mesure 14
utilisation du panneau de commande 11–14, 65–70
utilisation indépendante des unités 53–55

v

verrou 72
verrou de sécurité 72

Index

WATKISS AUTOMATION LIMITED
Watkiss House, Blaydon Road, Middlefield Ind. Est.,
Sandy, Bedfordshire. SG19 1RZ United Kingdom.
Tel: +44 (0)1767 685700 Fax: +44 (0)1767 689900
Email: info@watkiss.com Web: http://www.watkiss.com

Piqueuse/Plieuse & Massicot Automatiques Mode d'emploi,
Français, 4ème édition, Novembre 2006, réf. 960-192